



PRCN **PRASA KRAWĘDZIOWA**

Solidność, niezawodność, dokładność i wydajność sprawiają że PRCN to najlepszy wybór

str. 6



PRCB **PRASA KRAWĘDZIOWA**

Konfigurowalne i ekonomiczne rozwiązanie do wykonywania najwyższej jakości prac

str. 24



HGR **NOŻYCE GILOTYNOWE**

Unikalny system budowy zapewniający najlepsze cięcie na rynku

str. 42

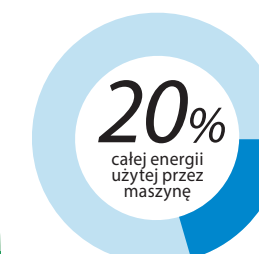
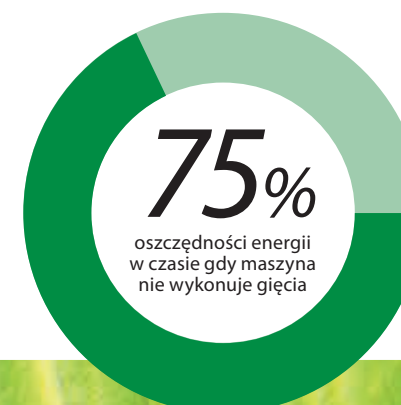
RICO GREEN - oszczędność energii

RICO propaguje politykę przyjazną dla środowiska i wyposaża swe maszyny w system STANDBY. Funkcja ta w sposób automatyczny odłącza pompę gdy maszyna nie realizuje pracy w ciągu 5 minut. Dzięki temu całkowite zużycie energii może być zredukowane o 20% w porównaniu z maszyną która nie jest wyposażona w tę funkcję. Jednocześnie nie jest odłączone zasilanie sterownika co pozwala prowadzić przygotowanie programu.

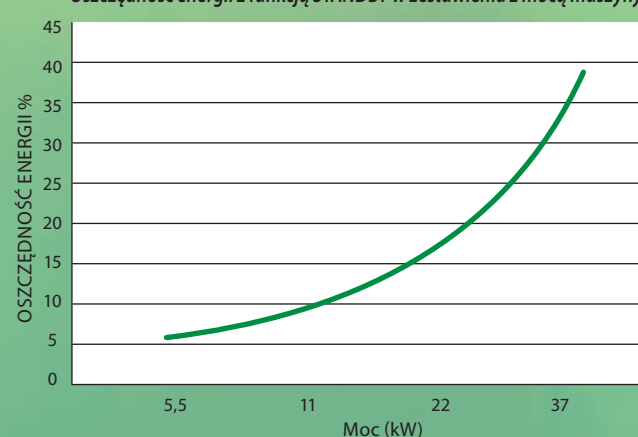
RICO GREEN,
wspieramy naturę

*Zgodnie z zasadą
zrównoważonego rozwoju,
z dbałością o nasze
otoczenie.*

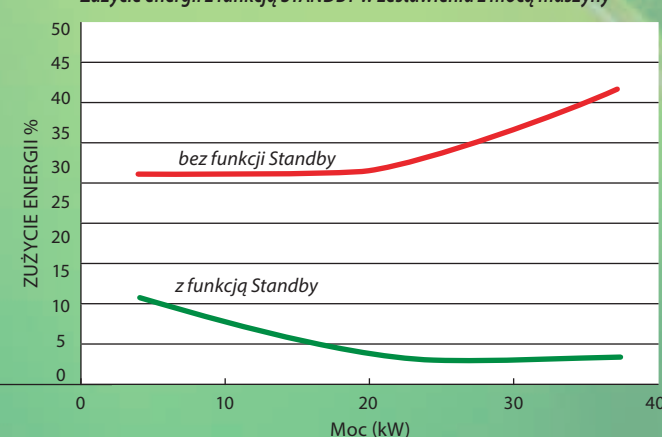
**Standby
FUNCTION**



Oszczędność energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



Zużycie energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



PRASA KRAWĘDZIOWA PRCN - SPIS TREŚCI

	STRONA
Charakterystyka	8
Zakres pracy pras PRCN	10
Wyposażenie standardowe	12
Wyposażenie opcjonalne	14
Prasy krawędziowe RICO w układzie tandem	20
Zrobotyzowane linie gnące	21
Specyfikacja techniczna	22
Tabele gięcia	23

NIEZRÓWNANA WYDAJNOŚĆ

PRCN - prasy krawędziowe zaprojektowane w celu osiągnięcia najlepszych wyników w procesie gięcia.

Po wielu latach rozwoju, model PRCN jako innowacyjne rozwiązanie, stał się najlepszym sposobem na realizację najbardziej wymagających zadań produkcyjnych.





CHARAKTERYSTYKA

Dokładność, wszechstronność i wydajność

CO ROBI RÓŻNICĘ W PRCN?



/ Wyjątkowa precyzja i powtarzalność gięcia ;

/ Innowacyjna koncepcja RICO, wyjątkowa budowa struktury, siłowniki zamocowane w profilach skrzynkowych H, bliżej osi prasy, co zapewnia o 60% mniejsze deformacje belki górnej. Belka górna prowadzona przez trzy prowadnice łożyskowe, siłowniki zamocowane do belki za pomocą wahliwych uchwytów kulowych SWAYBEND;

/ Ekstremalnie krótkie cykle pracy uzyskane dzięki dużym szybkościom belki górnej oraz szybkiemu zderzakowi napędzanemu silnikami serwo bezszczotkowymi z przeniesieniem napędu przez precyzyjne śruby kulowe;

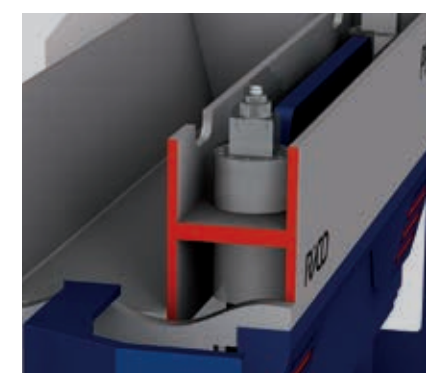
/ Wysoki stopień konfigurowalności maszyny, dostosowanie do najbardziej wygórowanych potrzeb użytkownika;

/ Doskonała charakterystyka wymiarowa: szerokie otwarcie, skok siłowników oraz głębokie gardło w ramie gwarantują głębokich i ciasnych gięć bez ryzyka kolizji;

/ Szeroki zakres narzędzi i systemów szybkiej wymiany dla stempli i matryc co pozwala realizować skomplikowane gięcia oraz krótki czas przygotowania do pracy.



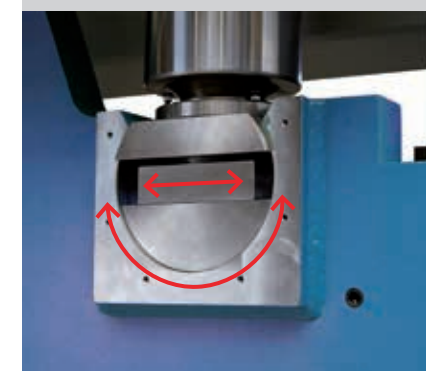
To co odróżnia
PRCN



/ H-BOX RAMA: GWARANCJĄ PRECYZJI

- Umieszczając siłowniki bliżej siebie w monoblokowej ramie w kształcie Litery H, zyskujemy większą sztywność, co przekłada się na mniejsze o 60% deformacje struktury w porównaniu ze standardową konstrukcją;

- Prasa krawędziowa PRCN, dzięki swej budowie, prezentuje lepsze efekty szczególnie w przypadku gięć zdecentralizowanych z użyciem kilku gniazd narzędzi.



/ SWAYBEND SYSTEM: DODATKOWA WSZECHESTRONNOŚĆ

- Górna belka jest połączona z siłownikami przy pomocy specjalnego przegubu kulowego umieszczonego w gnieździe wypełnionym olejem;

- Zakres ruchów przegubu umożliwia, bez napięć, takie pochylenie belki górnej by skutecznie, bez zagrożenia dla prasy, realizować gięcia stożkowe.



/ OSZCZĘDNOŚĆ ENERGII:

- Funkcja Standby : oszczędzanie energii, jest uruchomiona automatycznie w chwili gdy maszyna nie wykonała gięcia w ciągu ostatnich 5 minut. Odłącza pompę, nie zakłóca procesu pracy na sterowniku.

/ TRZY PROWADNICE GÓRNEJ BELKI

- Prowadzenie górnej belki realizowane jest za pomocą systemu hartowanych prowadnic i łożysk tocznych (dwa dla każdej prowadnicy). W prasie PRCN są dwie prowadnice boczne oraz jedna centralna;

- Taki sposób prowadzenia redukuje deformacje belki do minimum i pozwala uzyskiwać lepszą jakość gięcia.

ZAKRES PRACY

Zakres **PRCN** jest w pełni konfigurowalny zależnie od zapotrzebowania potencjalnych klientów. Standardowy zakres pokrywa naciski od 70 do 500 ton. Niemniej RICO posiada możliwości oraz niezbędne doświadczenie w budowie maszyn wykraczających poza prezentowany zakres.

PRCN Range						
Długość Nacisk	2100	2600	3100	3600	4100	6100
70 Ton	•	•	•			
100 Ton		•	•	•	•	
135 Ton			•	•	•	••
160 Ton			•	•	•	••
200 Ton			•	•	•	••
250 Ton			••	••	••	••
300 Ton			••	••	••	••
400 Ton				••	••	
450 Ton				••	••	
500 Ton				••	••	

- I-Line
- C-Line

UWAGA:
Wszystkie modele pozwalają na integrację z robotami.
Wszystkie modele mogą być używane w tandemie lub w tridemie (systemach z trzema prasami).



/ SERWIS POSPRZEDAŻNY

Jedną z podstawowych zasad którą kieruje się **RICO** w swoim działaniu jest rygorystyczny dobór komponentów użytych do budowy maszyn.

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 maszyny **RICO** możesz być pewny że jej jakość była naszym największym staraniem.

Możesz także być pewny że nasz serwis posprzedażny będzie stał na najwyższym poziomie, tak aby Twoja maszyna realizowała zadania produkcyjne w niezakłócony sposób.

Działamy według zasady :

- rozwiązanie problemu już przy pierwszym kontakcie
- szybka odpowiedź
- gwarantowana jakość obsługi

Na terenie Polski prosimy 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 1: inte@inte.com.pl
mail 2: serwis@inte.com.pl
web: www.inte.com.pl



WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- / Sterownik Delem DA 66T CNC - ekran dotykowy 17";
- / 4 automatyczne osie : Y1+Y2+X+R;
- / 2 manualne osie : Z1+Z2;
- / Standardowy zderzak BGA napędzany silnikami bezszczotkowymi, przeniesienie napędu realizowane za pomocą precyzyjnych śrub kulowych;
- / Podpory przednie SFS;
- / Swaybend system - połączenie siłowników z belką górną na przegubie kulowym w kąpeli olejowej;
- / Przednia ochrona : Akas LC-II F safety laser (kategoria IV);
- / Tylna ochrona : bariery świetlne (kategoria IV);
- / Panel sterowania na ruchomym ramieniu (C-line);
- / Sterownik na pulpicie jezdnym (I-line);
- / Stół samocentrujący, łatwe pozycjonowanie matryc;
- / Oświetlenie przestrzeni roboczej - przód/tył ;
- / Oprogramowanie na PC offline Delem Profile-TL;
- / Standby - funkcja oszczędzania energii podczas bezczynności maszyny.

Sterownik CNC

Kompensacja strzałki ugięcia sterowana CNC (opcjonalnie)

SWAYBEND System

Oświetlenie przestrzeni roboczej

Laserowy system bezpieczeństwa

Podpory przednie ACF1 (opcjonalnie)

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

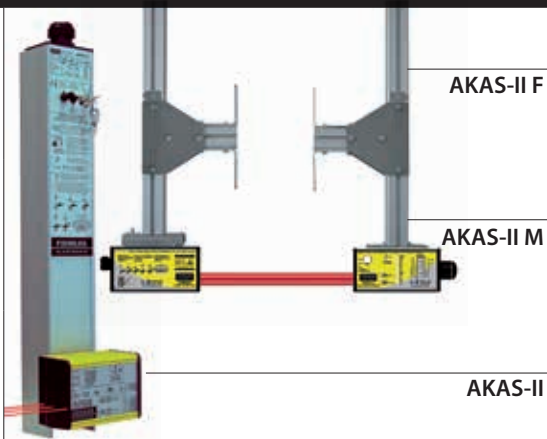
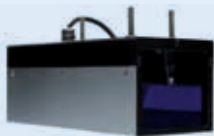
. Sterowniki

DELEM	Osie	Ekran	2D wizualizacja	3D wizualizacja	Programowanie graficzne 3D	Automatyczne sekwencje gięcia	Ekran dotykowy	Import DXF - CAD	CYBELEC
DA-66T (standard)	8	17"	✓	✓	X	✓	✓	○	ModEva 15T
	8	15"	✓	✓	X	✓	✓	X	
DA-69 T	8	17"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ModEva RA
	8	15"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

✓ Dostępne X Niedostępne ○ Opcjonalne



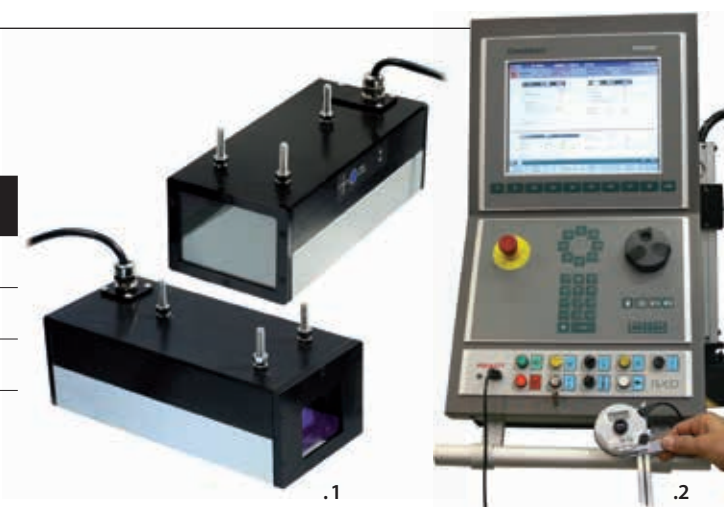
. Laserowe systemy bezpieczeństwa

		Model	Typ	St Op	Distans do stołu	Automatyczna regulacja	Kontrola prędkości szybkiego gięcia	Automatyczne skanowanie narzędzi	
		AKAS-II F	Laser	–	11 mm	X	X	X	
		AKAS-II M	Laser	○	11 mm	X	X	X	
		AKAS-II	Laser	○	11 mm	✓	X	X	
		LZS-LG-HS	Dual Laser	○	6 mm	X	X	X	
			LZS-005	Block Laser / Camera	○	2 mm	X	X	✓
			IMG-100	Block Laser / Camera	○	2 mm	X	✓	✓

✓ Tak X Nie - Standard ○ Opcjonalnie

. Pomiar kąta gięcia

MODEL	Kontrola kąta IMG Lasersafe (.1)	React (.2)
TYP	Cyfrowa kamera z pomiarem kąta	Kątomierz cyfrowy
AUTOMATYCZNA KOREKTA	Tak	Nie
DOKŁADNOŚĆ POMIARU	do +/- 0,25 stopnia	-

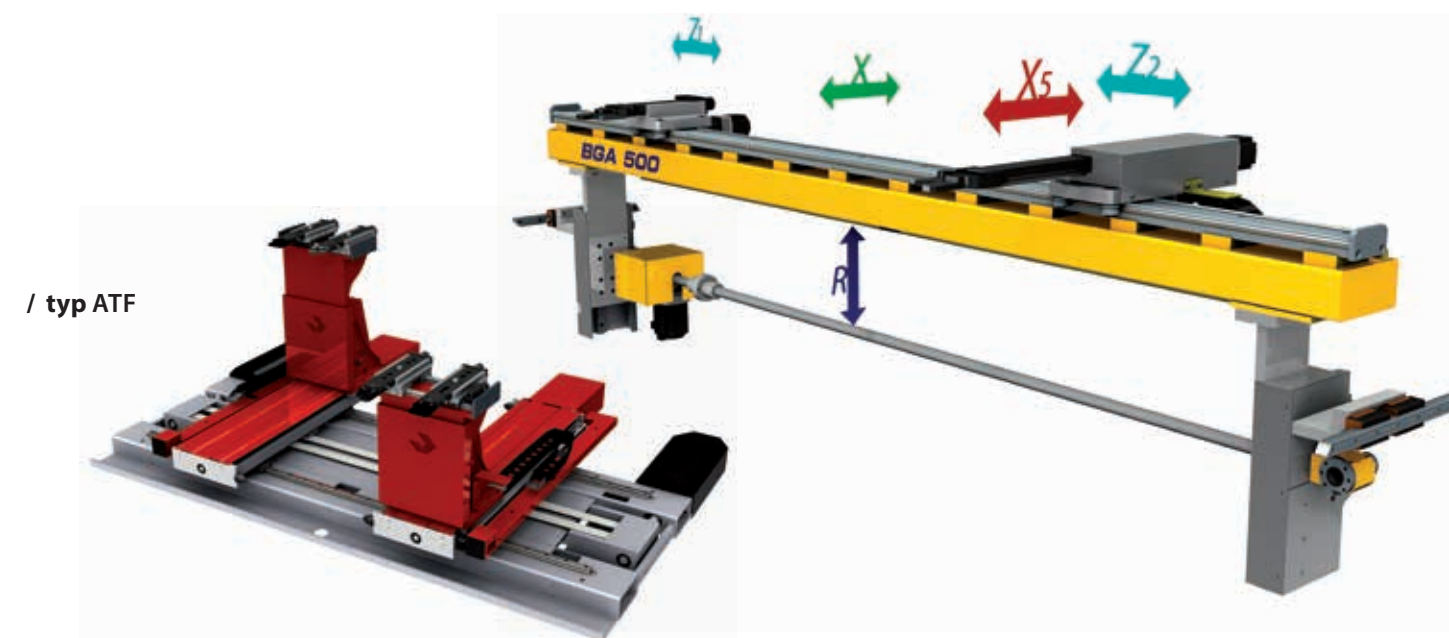


. Zderzaki

/ TYP BGA w trzech rodzajach

BGA 2	2 osie X+R (Standard)	Osie	X	R	Z1	Z2	X5
	4 osie	Skok (mm)	750 (1000)	150	na życzenie*	na życzenie*	190
BGA 4	X+R+Z1+Z2 (Opcjonalnie)	Prędkość (mm/s)	500	170	2000	2000	300
BGA 5	5 osi X+R+Z1+Z2+X5 (Opcjonalnie)	Dokładność (mm)	0.05	0.10	0.10	0.10	0.05
Typ silnika		Wszystkie zastosowane napędy dla każdej z osi to silniki bezszczotkowe					
Przeniesienie napędu		śruby kulowe	śruby kulowe	pas zębaty	pas zębaty	śruba kulowa	

/ typ ATF



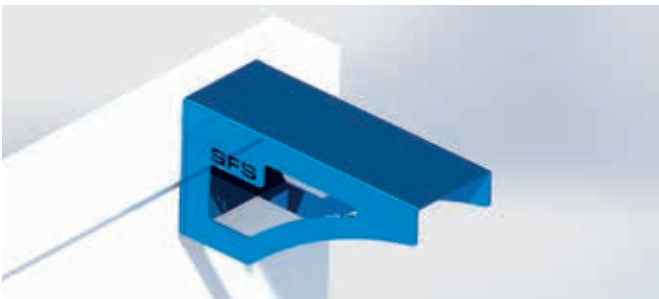
Osie	X1	X2	R1	R2	Z1	Z2
Skok (mm)	750	750	200	200	na życzenie*	na życzenie*
Prędkość (mm/s)	500	500	500	500	1200	1200
Dokładność (mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.4	0.4
Typ napędu		Wszystkie zastosowane napędy dla każdej z osi to silniki bezszczotkowe				
Przeniesienie napędu		śruby kulowe	śruby kulowe	śruby kulowe	śruby kulowe	pas zębaty

. Podpory przednie oraz tylne

Systemy podtrzymek umieszczonych z przodu maszyny oraz system podpór między matrycą a palcami zderzaka, pozwalają na bardziej precyzyjne manipulowanie blachą i wygodniejsze jej umieszczenie na matrycy oraz dociśnięcie do palców zderzaka.

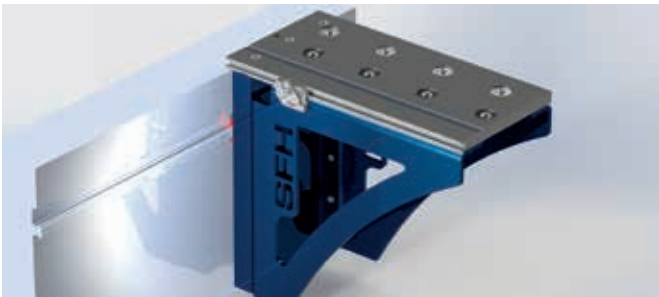
/ SFS

- . Podparcie blachy z przodu prasy, mocowanie na stole;
- . Manualna regulacja wysokości.



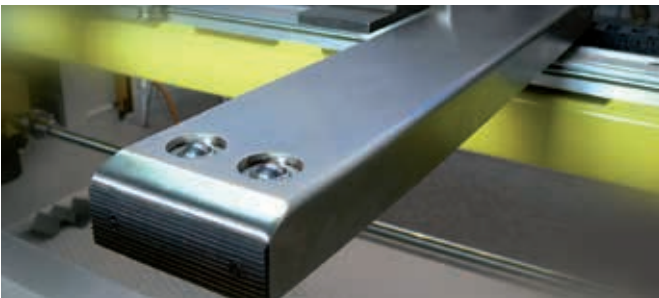
/ SFH - wersja ciężka

- . Umocowane na szynie wzdłuż belki dolnej;
- . Płynna manualna regulacja wysokości;
- . Skala milimetrowa;
- . Kule przemieszczające dla łatwiejszego podawania blach;
- . Nastawialny stoper blachy;
- . Udźwig – 2000 kg/wspornik.



/ SPA

Wsporniki są zainstalowane przy palcach zderzaka. Aktywują się w momencie podawania blachy do palców zderzaka podpierając ją. Zapobiegają opadaniu blachy pod własnym ciężarem ułatwiając jej podanie na odpowiednią pozycję.



/ SFA

- . Mocowane do szyny umieszczonej na belce dolnej;
- . Mogą być łatwo przemieszczane na łożyskach wzdłuż całej długości matrycy;
- . Manualna regulacja wysokości (dostosowanie do wysokości matrycy);
- . Powierzchnia ze skalą milimetrową, ustawialny stoper;
- . Powierzchnia stalowa lub pokryta tworzywem, zamontowane kule przemieszczające w celu łatwego transportu blachy w kierunku palców zderzaka;
- . Przystawka dosuwu blachy do matrycy;
- . Łatwy sposób na odpięcie podpory od maszyny.



/ ACF1 | ACF2

- . Wspornik automatycznie podążający za giętym detalem;
- . Zarządzany przez sterownik CNC;
- . Rekomendowany do ciężkich detali lub do cienkich blach o dużej powierzchni;
- . Całkowicie eliminuje konieczność podtrzymywania blachy przez operatora;
- . Mocowany na szynie wzdłuż belki dolnej, przejezdny;
- . Regulacja wysokości pokrętkami;
- . Udźwig ACF1 160 kg / wspornik | ACF2 360 kg / wspornik.



. Szybkie ryglowanie narzędzi

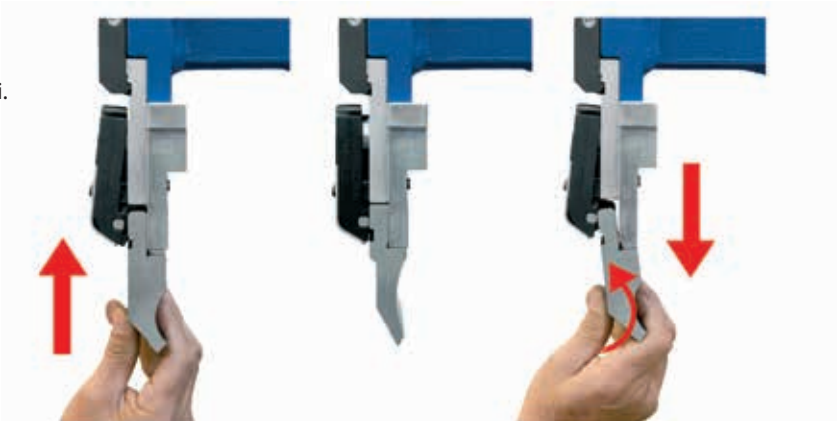
Szybkie mocowanie stempli	
Model	Typ
Speed Grip	Mechaniczny
Speed Grip PN	Pneumatyczny

- . Stempel może być instalowany od czoła (nie musi być wysuwany w bok).

Szybkie mocowanie matryc	
ROL2 PN	Pneumatyczne
ROL2 HYD	Hydrauliczne

/ SPEED GRIP SYSTEM

Redukuje czas przeznaczony na wymianę narzędzi o 8,5 raza w porównaniu z tradycyjnymi systemami.



. RICO LED Techbar

Listwa led, kontrolowana przez CNC, ułatwia pracę, podświetla pozycję gięcia w przypadku gięć wielogniazdowych.



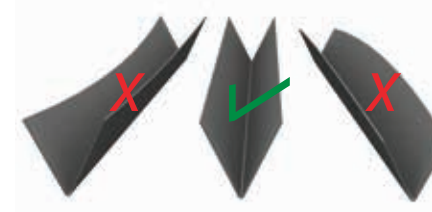
. Szafka narzędziowa

ARM 1	4 półki
ARM 2	8 półek



. Kompensacja strzałki ugięcia

Deformacja struktury prasy krawędziowej PRCN jest o 60% mniejsza niż w prasach o standardowej budowie. Niemniej dla pras dłuższych, o większych naciskach, zalecamy stosowanie kompensacji CNC dla osiągnięcia perfekcyjnych efektów.



WILA

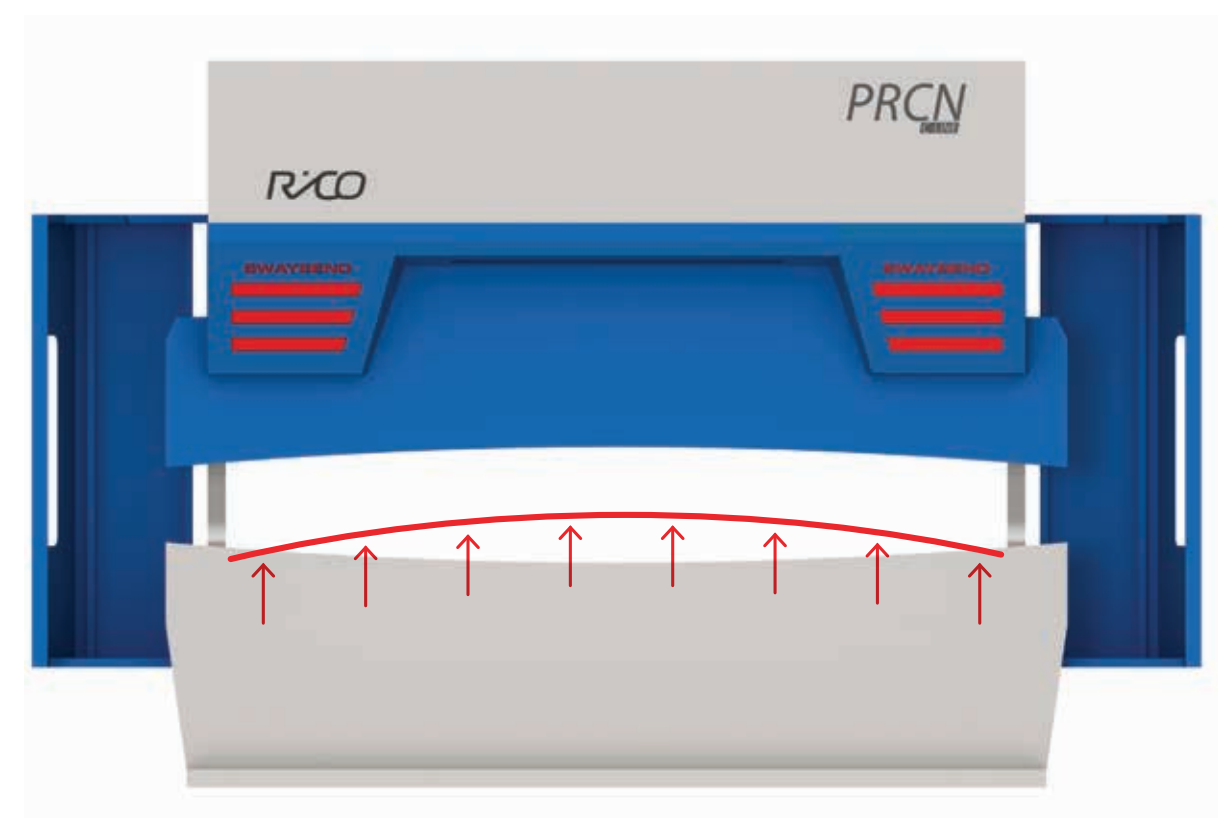
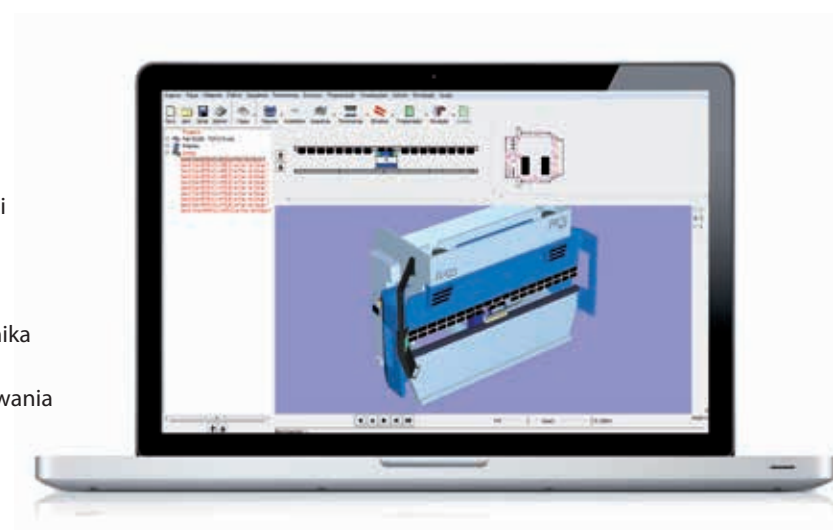


RICO



. Oprogramowanie RICOBEND

To oprogramowanie pozwala na tworzenie programów w trybie offline dzięki możliwości importowania plików w różnych formatach. **RICOBEND** to potężne narzędzie umożliwiające symulację wszystkich możliwych sekwencji gięcia w trybie 3D, dobór narzędzi, definiowanie przerw w gięciu oraz wykrywanie możliwe kolizje. Po zaprogramowaniu sekwencji gięć, oprogramowanie umożliwia przeniesienie gotowego programu do sterownika prasy i natychmiastowe rozpoczęcie pracy. **RICOBEND** pozwala także na wprowadzenie oprogramowania obsługującego inne rodzaje maszyn jak laser, plazma, dziurkarki i inne.



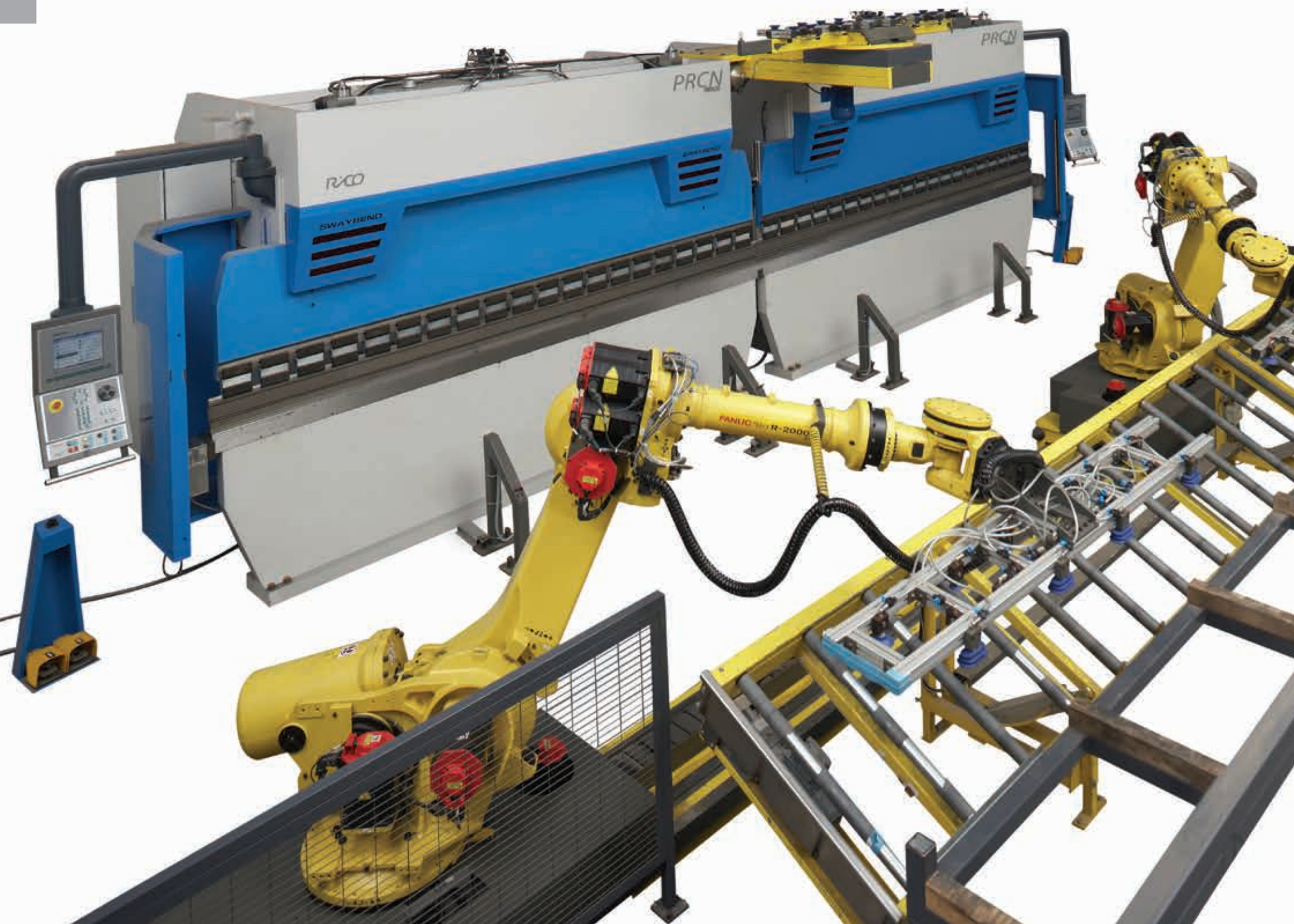
TANDEMY

Dwie prasy krawędziowe mogą być użyte w układzie tandem gdy wymagane jest szczególnie długie gięcie. Ten system pozwala zsynchronizować dwie maszyny z gwarancją tej samej szybkości pracy i precyzji.

System Tandem pozwala na pracę dwóch maszyn w trybie jednoczesnym oraz na łatwe rozłączanie synchronizacji aby maszyny mogły pracować oddzielnie jeśli jest to wymagane.

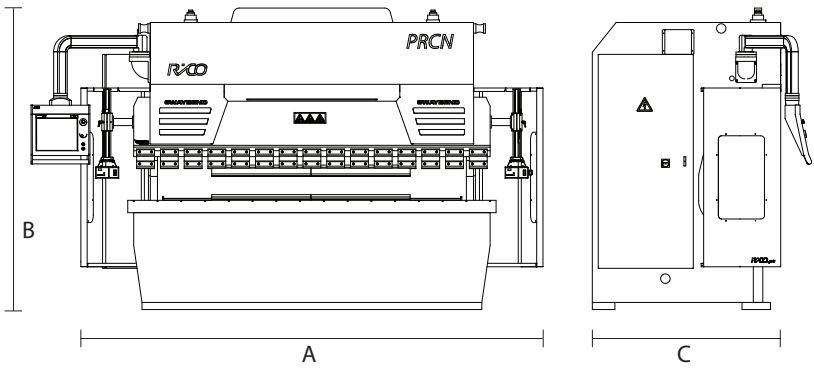
ZROBOTYZOWANE LINIE GNĄCE

Prasy krawędziowe PRCN są przygotowane do współpracy z robotami. Zrobotyzowane linie gnące mogą w pełni zautomatyzować proces gięcia by zaspokoić potrzeby projektu.



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

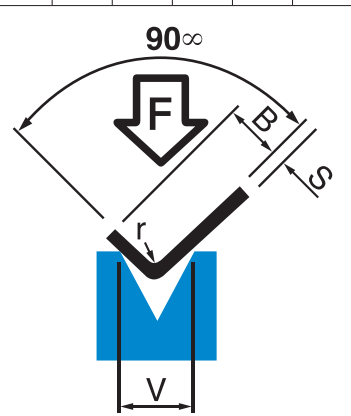
Model	Długość robocza	Nacisk	Głębokość gardla	Skok belki	Prześwit pionowy	Prędkość dojazdowa	Prędkość robocza	Prędkość powrotna	Ilość oleju w układzie	Skok zderzaków osi X	Moc napędu	Długość (A)	Wysokość (B)	Szerokość (C)	Odległość między ramami	Zagłębienie poniżej poziomu posadzki	Waga w przybliżeniu
						Prędkość						Rozmiary					
I-Line	mm	ton	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	Lts	mm	kW	mm	mm	mm	mm	mm	kg
PRCN 2070	2100	70	300	300	500	190	0-10	130	125	750	5.5	2980	2630	1560	1600	0	5400
PRCN 2570	2600	70	300	300	500	190	0-10	130	125	750	5.5	3480	2630	1560	2100	0	6170
PRCN 3070	3100	70	300	300	500	190	0-10	130	125	750	5.5	3980	2630	1560	2600	0	6555
PRCN 25100	2600	100	400	300	500	180	0-10	130	125	750	7.5	3500	2670	1670	2100	0	7340
PRCN 30100	3100	100	400	300	500	180	0-10	130	125	750	7.5	4000	2670	1670	2600	0	8940
PRCN 30135	3100	135	400	300	500	200	0-10	130	160	750	11	4020	2760	1680	2600	0	10265
PRCN 30160	3100	160	400	300	500	190	0-10	130	160	750	15	4020	2910	1850	2600	0	11195
PRCN 30200	3100	200	400	300	500	180	0-10	130	200	750	18.5	4040	2920	2000	2600	0	14385
PRCN 35100	3600	100	400	300	500	180	0-10	130	125	750	7.5	4500	2670	1670	3100	0	9930
PRCN 35135	3600	135	400	300	500	200	0-10	130	160	750	11	4520	2760	1680	3100	0	11145
PRCN 35160	3600	160	400	300	500	190	0-10	130	160	750	15	4520	2910	1850	3100	0	14880
PRCN 35200	3600	200	400	300	500	180	0-10	130	200	750	18.5	4540	2920	2000	3100	0	16750
PRCN 40100	4100	100	400	300	500	180	0-10	125	125	750	7.5	5000	2670	1670	3600	0	10155
PRCN 40135	4100	135	400	300	500	200	0-10	125	160	750	11	5020	2760	1680	3600	0	12440
PRCN 40160	4100	160	400	300	500	190	0-10	125	160	750	15	5020	2910	1850	3600	0	16340
PRCN 40200	4100	200	400	300	500	180	0-10	125	200	750	18.5	5040	2950	2000	3600	0	17000
C-Line	mm	ton	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	Lts	mm	kW	mm	mm	mm	mm	mm	kg
PRCN 30250	3100	250	400	300	520	200	0-10	120	300	750	22	3950	3260	2010	2600	0	17000
PRCN 30300	3100	300	400	300	520	180	0-10	120	345	750	30	3950	3260	2010	2600	0	17800
PRCN 35250	3600	250	400	300	520	200	0-10	120	300	750	22	4450	3260	2010	3100	0	19980
PRCN 35300	3600	300	400	300	520	180	0-10	120	345	750	30	4450	3260	2010	3100	0	20900
PRCN 35400	3600	400	300	300	520	180	0-10	120	380	750	37	4460	3450	2150	3100	0	23000
PRCN 35450	3600	450	300	300	520	160	0-10	110	380	750	37	4480	3450	2260	3100	0	25000
PRCN 35500	3600	500	300	300	520	160	0-10	100	380	750	37	4500	3450	2330	3100	0	27500
PRCN 40250	4100	250	400	300	520	200	0-10	115	300	750	22	4920	3260	2020	3100	0	19950
PRCN 40300	4100	300	400	300	520	180	0-10	115	345	750	30	4960	3260	2020	3100	0	22250
PRCN 40400	4100	400	300	300	520	180	0-10	120	380	750	37	4980	3450	2150	3100	0	27900
PRCN 40450	4100	450	300	300	520	160	0-10	110	380	750	37	4990	3450	2260	3100	0	28950
PRCN 40500	4100	500	300	300	520	160	0-10	100	380	750	37	4990	3450	2330	3100	0	30100
PRCN 40600	4100	600	300	350	570	150	0-10	90	500	750	55	5030	3580	2400	3100	900	33400
PRCN 60100	6100	100	500	300	500	170	0-10	120	125	750	7.5	6860	3100	1900	5100	0	16500
PRCN 60135	6100	135	500	300	500	170	0-10	120	160	750	11	6880	3150	1900	5100	0	18300
PRCN 60160	6100	160	500	300	500	170	0-10	120	160	750	15	6880	3300	2050	5100	0	23500
PRCN 60200	6100	200	500	300	500	160	0-10	110	200	750	18.5	6900	3350	2150	5100	1150	27230
PRCN 60250	6100	250	500	300	520	160	0-10	100	300	750	22	6960	3480	2230	5100	1200	33500
PRCN 60300	6100	300	500	300	520	160	0-10	100	345	750	30	7000	3480	2230	5100	1200	36500



.Tabela doboru siły nacisku (tona/metr)

Rm=42 daN/mm² - Rm=70 daN/mm²

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 ₇	6 ₁₀	12 ₂₀																
0,7	3,5	5	3 ₅	5 ₈	9 ₁₅	15 ₂₅															
0,8	4	6	2 ₄	3 ₆	7 ₁₂	11 ₁₉	18 ₃₀														
1	5,5	8		2 ₄	5 ₈	8 ₁₃	12 ₂₁	21 ₃₅													
1,3	6,5	10			4 ₆	6 ₁₀	9 ₁₅	15 ₂₆	30 ₅₀												
1,5	8	12				5 ₈	7 ₁₂	12 ₂₀	23 ₃₈	39 ₆₆											
2	10,5	16					5 ₈	8 ₁₃	16 ₂₆	27 ₄₅	44 ₇₁										
2,5	13	20						6 ₁₀	12 ₁₉	20 ₃₃	31 ₅₂	60 ₁₀₁									
3,2	16,5	25							9 ₁₅	14 ₂₄	23 ₃₈	44 ₇₃	76 ₁₂₆								
4,4	21	32								11 ₁₈	16 ₂₇	32 ₅₃	54 ₉₀	85 ₁₄₂							
5	26	40									12 ₂₁	23 ₃₈	39 ₆₆	62 ₁₀₃	121 ₂₀₂						
6,5	32,5	50										18 ₃₀	29 ₄₈	45 ₇₆	88 ₁₄₇	151 ₂₅₂					
8	41	63											22 ₃₇	33 ₅₅	70 ₁₁₇	109 ₁₈₂	173 ₂₈₈				
10	52	80												25 ₄₂	46 ₇₇	79 ₁₃₁	124 ₂₀₇	213 ₃₅₄			
12	65	100													35 ₅₉	58 ₉₆	91 ₁₅₁	155 ₂₅₈	302 ₅₀₄		
15	81,5	125														44 ₇₄	66 ₁₁₀	113 ₁₈₉	220 ₃₆₇	373 ₆₃₀	
20	104	160															50 ₈₃	81 ₁₃₅	263 ₄₄₈	425 ₇₀₉	
25	130	200																62 ₁₀₄	115 ₁₉₂	197 ₃₂₈	310 ₅₁₇
37	163	250																	89 ₁₄₈	144 ₂₄₀	227 ₃₇₈
45	195	300																		120 ₂₀₀	173 ₂₈₈



PRASA KRAWĘDZIOWA PRCB - SPIS TREŚCI

	STRONA
Charakterystyka	26
Zakres pracy pras PRCB	28
Wposażenie standardowe	30
Wposażenie opcjonalne	32
Specyfikacja techniczna	40
Tabele gięcia	41

Prasy krawędziowe **PRCB** to urządzenia o wysokiej wydajności, przeznaczone do wykonywania różnorodnych bardzo wymagających, zadań produkcyjnych.

Wszechstronność zastosowań oraz liczne opcje konfiguracji i personalizacji oprzyrządowania prasy, umożliwiają używanie PRCB w każdego typu firmie, do każdego typu pracy - od wykonywania pojedynczych najprostszycy gięć, ale także i do seryjnej produkcji skomplikowanych elementów, wymagających najwyższej precyzji.





CHARAKTERYSTYKA

/ Znacząco zmniejszona możliwość kolizji giętego materiału z ramą;

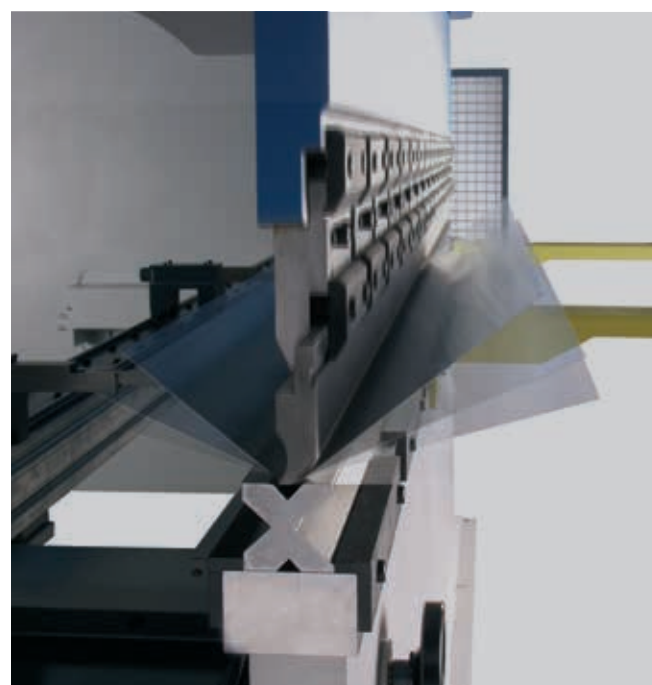
/ Niezwykle krótkie cykle czasowe, zawdzięczone wysokiej prędkości belki górnej oraz zderzakowi wyposażonemu w śruby kulowe oraz silniki serwo, umożliwiającą wysoką wydajność ale i dokładność prasy;

/ Prasy mają możliwość daleko posuniętej personalizacji, zgodnie z potrzebami każdego użytkownika;

/ Szeroka gama narzędzi i systemów stempli i matryc szybkiego zacisku, zapewniająca kompleksowe gięcie oraz krótkie czasy wymiany.

*Zróźnicowane
zalety pras
PRCB*


2
lata
GWARANCJI



ZAKRES PRACY PRAS PRCB

Prasy PRCB są urządzeniami w pełni konfiguralnymi zgodnie z potrzebami użytkownika.

Wydajność modeli standardowych mieści się w zakresie 30 do 1200 ton.
Rico wykonuje również urządzenia niestandardowe, skonstruowane zgodnie z życzeniem klienta.

Zakres produkcji PRCB							
Nacisk \ Długość	1600	2100	2600	3100	3600	4100	6100
30 Ton	•	•					
70 Ton	•	•	•	•			
100 Ton	•	•	•	•			
135 Ton			•	•	•	•	
160 Ton				•	•	•	•
200 Ton				•	•	•	•
250 Ton				•	•	•	•
300 Ton				•	•	•	•
400 Ton					•	•	•
450 Ton					•	•	•
500 Ton					•	•	•
600 Ton					•	•	•
800 Ton						••	••
1000 Ton							••
1200 Ton							••

- Modele seryjne
- Na zapytanie

UWAGA:
Wszystkie modele umożliwiają integrację z robotami.
Wszystkie modele mogą być używane w systemach
połączonych dwóch lub trzech pras.

/ SERWIS POSPRZEDAŻNY

Jedną z podstawowych zasad którą kieruje się RICO w swoim działaniu jest rygorystyczny dobór komponentów użytych do budowy maszyn.

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 maszyny RICO możesz być pewny że jej jakość była naszym największym staraniem.

Możesz także być pewny że nasz serwis posprzedażny będzie stał na najwyższym poziomie, tak aby Twoja maszyna realizowała zadania produkcyjne w niezakłócony sposób.

Działamy według zasady:

- rozwiązanie problemu już przy pierwszym kontakcie
- szybka odpowiedź
- gwarantowana jakość obsługi

Na terenie Polski prosimy 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 1: inte@inte.com.pl
mail 2: serwis@inte.com.pl
web: www.inte.com.pl



Idealne rozwiązanie zapewniające
najwyższy poziom konkurencyjności,
precyzji i bezpieczeństwa

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- Sterowanie Delem DA-52 lub Cybelec Cybtouch 8 PS CNC;
- 3 automatyczne osie: Y1+Y2+X;
- 4 osie manualne: R1+R2+Z1+Z2;
- Standardowy zderzak tylny BGA, wyposażony w śruby kulowe i silnik serwo;
- Przednie podpory blachy: SFS;
- Ochrona przodu prasy: laser Akas LC-II (kat. IV);
- Ochrona tyłu prasy: bariery bezpieczeństwa (kat. IV);
- Pulpit sterowniczy na wysięgowym ramieniu;
- Samocentrujący stół;
- Oświetlenie tyłu prasy;
- Oprogramowanie offline Delem Profil-S;
- Funkcja oszczędzania energii Standby.

Sterowanie CNC

Kompensacja strzałki ugięcia (opcjonalnie)

Ochrona laserowa

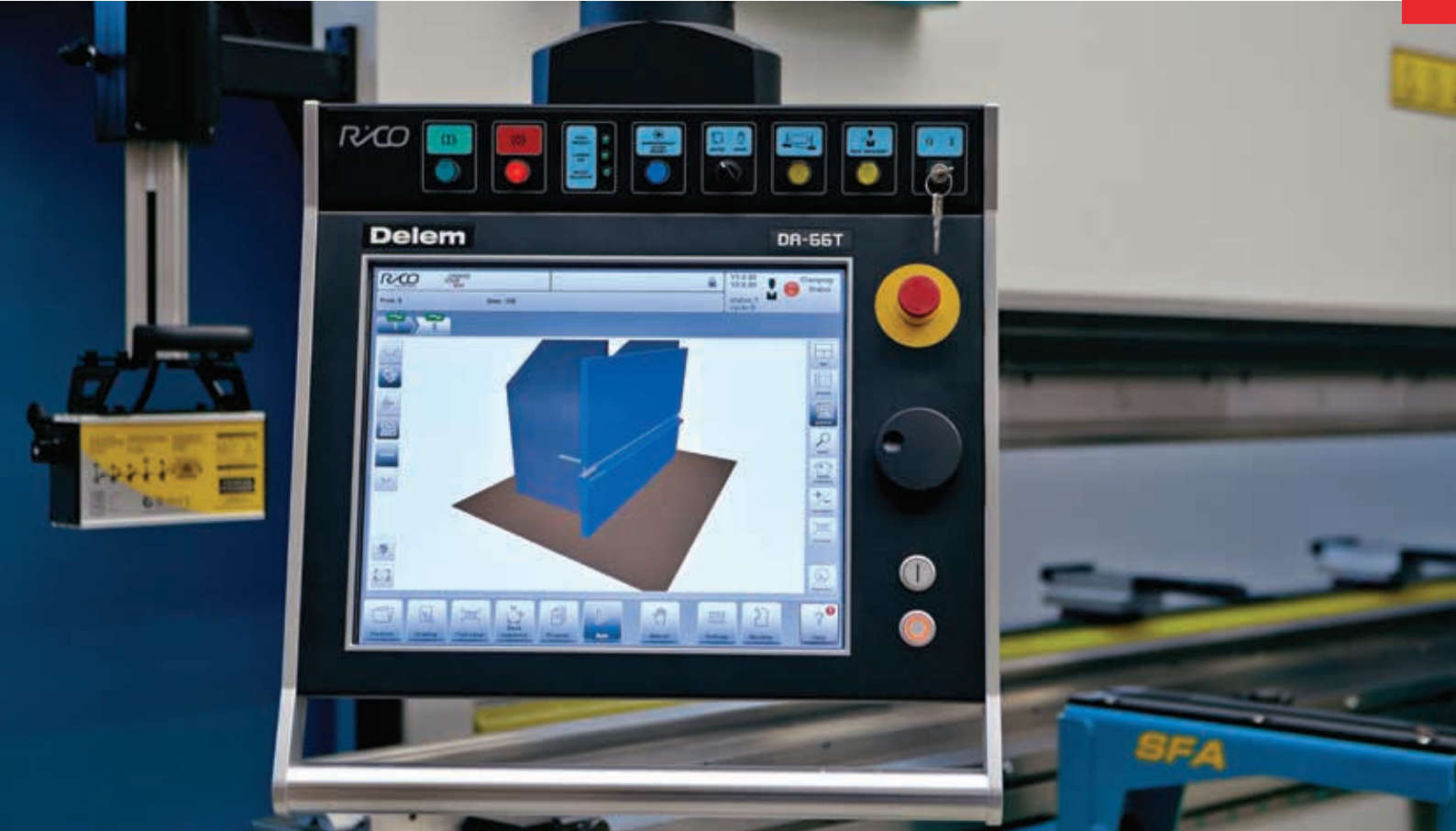
Wsporniki SFA (opcjonalnie)

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

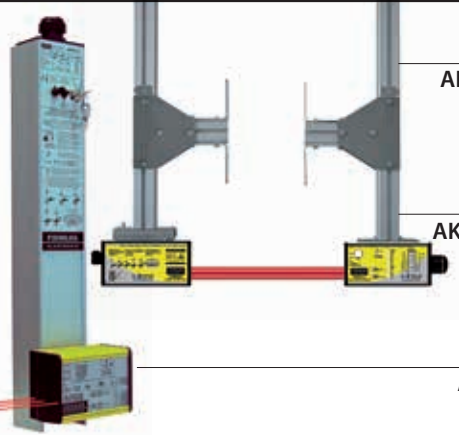
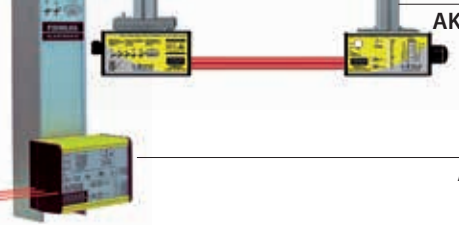
. Sterowanie

Delem	Osie	Ekran	2D wizualizacja	3D wizualizacja	Programowanie graficzne 3D	Automatyczna sekwencja gięcia	Ekran dotykowy	Import DXF	CYBELEC INFRANOR GROUP COMPANY
 DA-52	4	7"	X	X	X	X	X	X	 CybTouch 8 / 12PS
	4	7"	X	X	X	X	✓	X	
 DA-56	4	10"	X	X	X	X	X	X	 DNC 15
	7	10"	✓	X	X	✓	X	X	
 DA-66T	8	17"	✓	✓	X	✓	✓	○	 ModEva 15T
	8	10"	✓	X	X	✓	X	X	
 DA-69T	8	17"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	 ModEva RA ModEva RA Premium
	8	15"	✓	✓	X	✓	✓	X	

✓ Dostępne X Niedostępne ○ Opcjonalnie



. Systemy ochrony laserowej

	Model	Typ	St Op	Dystans od stołu	Automatyczna regulacja	Kontrola prędkości szybkiego gięcia	Automatyczne skanowanie narzędzi
	 AKAS-II F	Laser	–	11 mm	X	X	X
	 AKAS-II M	Laser	○	11 mm	X	X	X
	 AKAS-II	Laser	○	11 mm	✓	X	X
	 LZS-LG-HS	Dual Laser	○	6 mm	X	X	X
	 LZS-005	Block Laser / Camera	○	2 mm	X	X	✓
	 IMG-100	Block Laser / Camera	○	2 mm	X	✓	✓

✓ Tak X Nie – Standard ○ Opcjonalnie

. Pomiar kątów

MODEL	Kontrola kąta IMG Lasersafe (.1)	React (.2)
TYPE	Cyfrowa kamera z pomiarem kąta	Kątomierz cyfrowy
AUTOMATYCZNA KOREKTA	Tak	Nie
DOKŁADNOŚĆ POMIARU	do +/- 0,25 stopnia	-

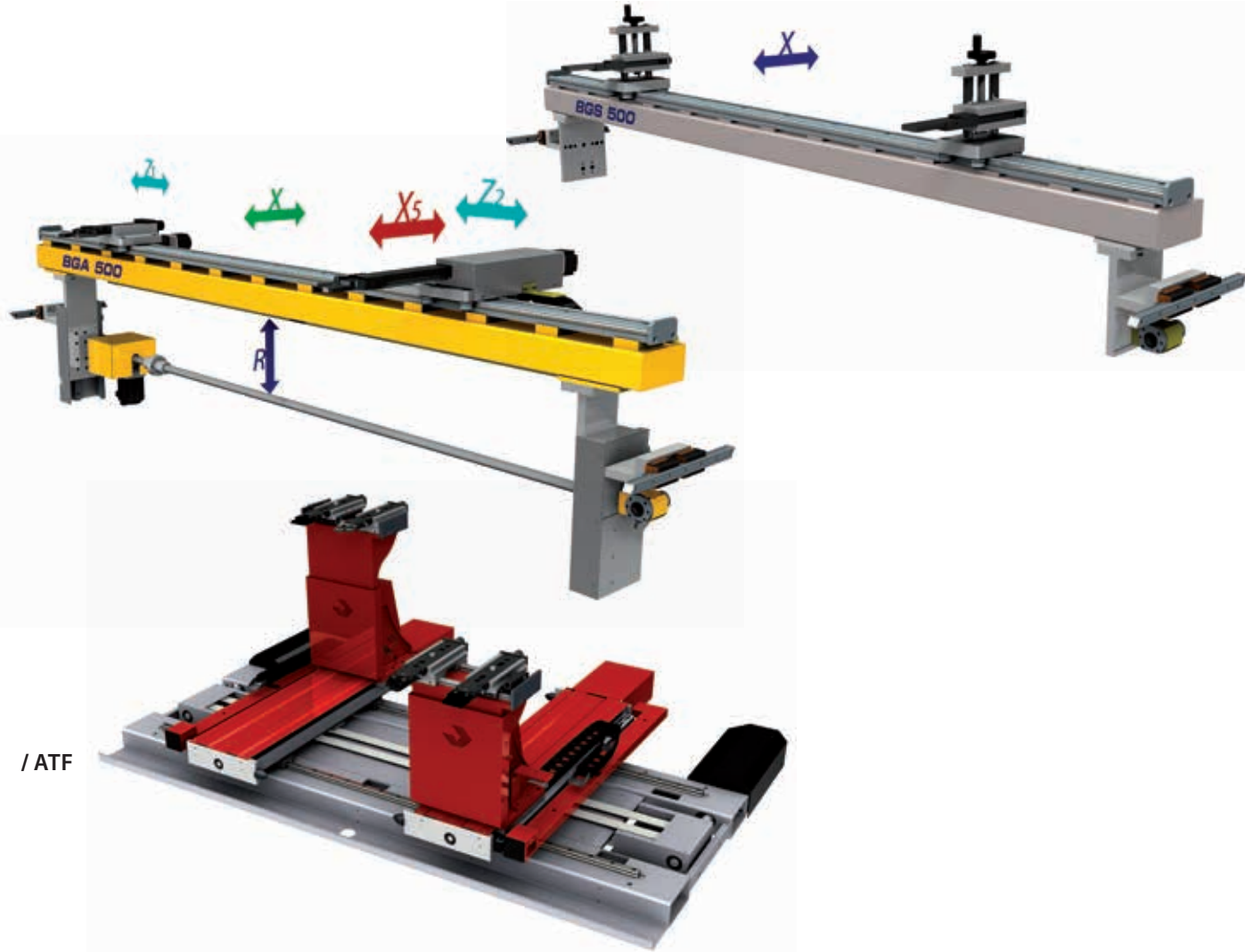


. Zderzaki

/ BGS - BGA

BGS	1 oś X (Standard)
BGA 2	2 osie X+R (Opcja)
BGA 4	4 osie X+R+Z1+Z2 (Opcja)
BGA 5	5 osi X+R+Z1+Z2+X5 (Opcja)

Osie	X	R	Z1	Z2	X5
Skok (mm)	750 (1000)	150	na życzenie*	na życzenie*	190
Prędkość (mm/s)	500	170	2000	2000	300
Dokładność (mm)	0.05	0.10	0.10	0.10	0.05
Typ napędu	Wszystkie zastosowane napędy dla każdej z osi to silniki bezszczotkowe				
Przeniesienie napędu	śruby kulowe	śruby kulowe	pas zębaty	pas zębaty	śruba kulowa



/ ATF

Osie	X1	X2	R1	R2	Z1	Z2
Skok (mm)	750	750	200	200	na życzenie*	na życzenie*
Prędkość (mm/s)	500	500	500	500	1200	1200
Dokładność (mm)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.4	0.4
Typ napędu	Wszystkie zastosowane napędy dla każdej z osi to silniki bezszczotkowe					
Przeniesienie napędu	śruby kulowe	śruby kulowe	śruby kulowe	śruby kulowe	pas zębaty	pas zębaty

. Podpory przednie oraz tylne

Systemy podtrzymek umieszczonych z przodu maszyny oraz system podpór między matrycą a palcami zderzaka, pozwalają na bardziej precyzyjne manipulowanie blachą i wygodniejsze jej umieszczenie na matrycy oraz dociśnięcie do palców zderzaka.

/ SFS

- . Podparcie blachy z przodu prasy, mocowanie na stole;
- . Manualna regulacja wysokości.



/ SFH - wersja ciężka

- . Umocowane na szynie wzdłuż belki dolnej;
- . Płynna manualna regulacja wysokości;
- . Skala milimetrowa;
- . Kule przemieszczające dla łatwiejszego podawania blach ;
- . Nastawialny stoper blachy;
- . Udźwig – 2000 kg/wspornik.



/ SPA

Wsporniki są zainstalowane przy palcach zderzaka. Aktywują się w momencie podawania blachy do palców zderzaka podpierając ją. Zapobiegają opadaniu blachy pod własnym ciężarem ułatwiając jej podanie na odpowiednią pozycję.



/ SFA

- . Mocowane do szyny umieszczonej na belce dolnej;
- . Mogą być łatwo przemieszczane na łożyskach wzdłuż całej długości matrycy;
- . Manualna regulacja wysokości (dostosowanie do wysokości matrycy);
- . Powierzchnia ze skalą milimetrową, ustawialny stoper;
- . Powierzchnia stalowa lub pokryta tworzywem, zamontowane kule przemieszczające w celu łatwego transportu blachy w kierunku palców zderzaka;
- . Przystawka dosuwu blachy do matrycy;
- . Łatwy sposób na odpięcie podpory od maszyny.



/ ACF1 | ACF2

- . Wspornik automatycznie podążający za giętym detałem;
- . Zarządzany przez sterownik CNC;
- . Rekomendowany do ciężkich detali lub do cienkich blach o dużej powierzchni;
- . Całkowicie eliminuje konieczność podtrzymywania blachy przez operatora;
- . Mocowany na szynie wzdłuż belki dolnej, przejezdny;
- . Regulacja wysokości pokrętkami;
- . Udźwig ACF1 160 kg / wspornik | ACF2 360 kg / wspornik.



. Szybkie ryglowanie narzędzi

Szybkie mocowanie stempli

Model	Typ	
Speed Grip	Mechaniczny	
Speed Grip PN	Pneumatyczny	

- . Stempel może być instalowany od czoła (nie musi być wysuwany w bok).

Szybkie mocowanie matryc

ROL2 PN	Pneumatyczne	
ROL2 HYD	Hydrauliczne	

/ SPEED GRIP SYSTEM

Redukuje czas przeznaczony na wymianę narzędzi o 8,5 raza w porównaniu z tradycyjnymi systemami.



. RICO LED Techbar

Listwa led, kontrolowana przez CNC, ułatwia pracę, podświetla pozycję gięcia w przypadku gięć wielogniazdowych .



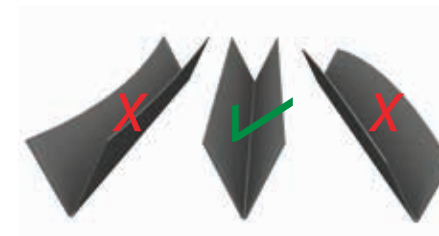
. Szafka narzędziowa

ARM 1	4 Półki
ARM 2	8 Półek



. Kompensacja strzałki ugięcia

Silnik sterowany CNC, zależnie od grubości i gatunku obrabianej blachy, realizuje deformację stołu w kierunku przeciwnym do deformacji górnej belki. Dzięki temu na giętym produkcie uzyskujemy jednakowy kąt gięcia na całej długości maszyny.



WILA



RICO



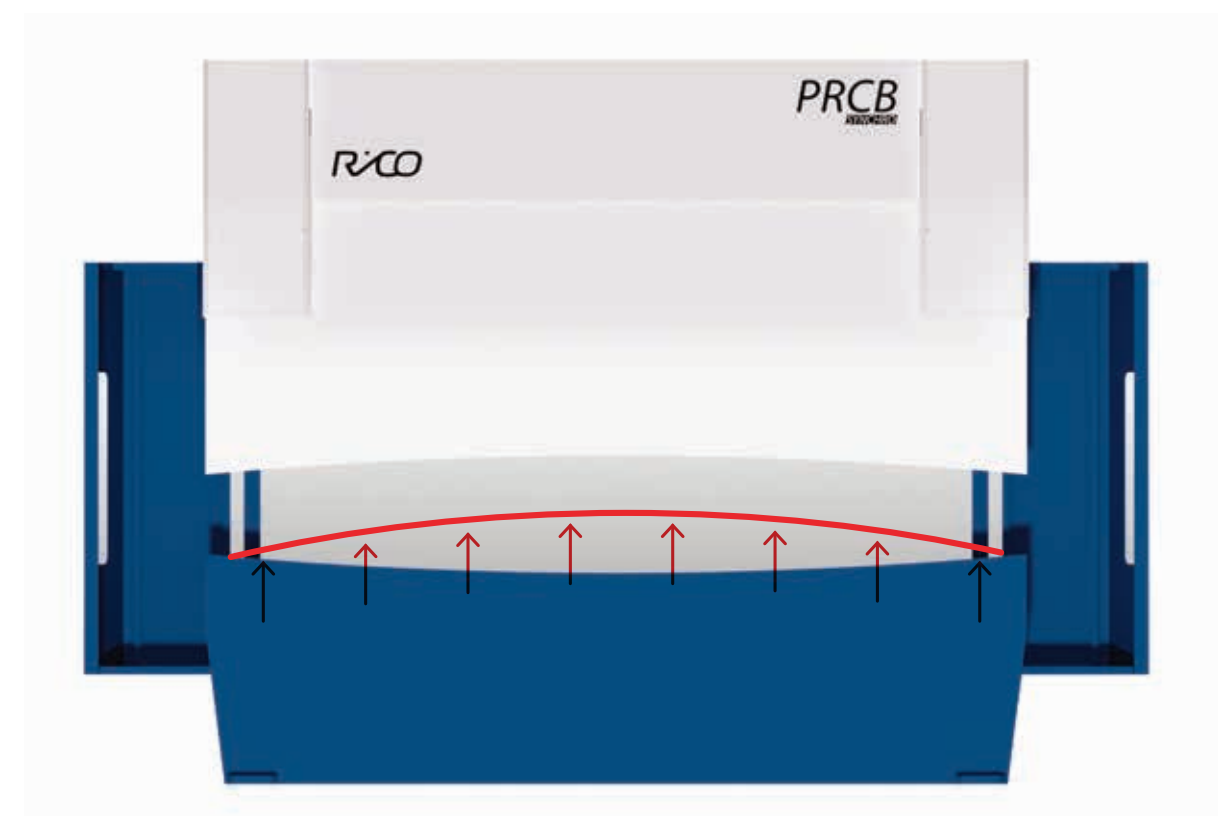
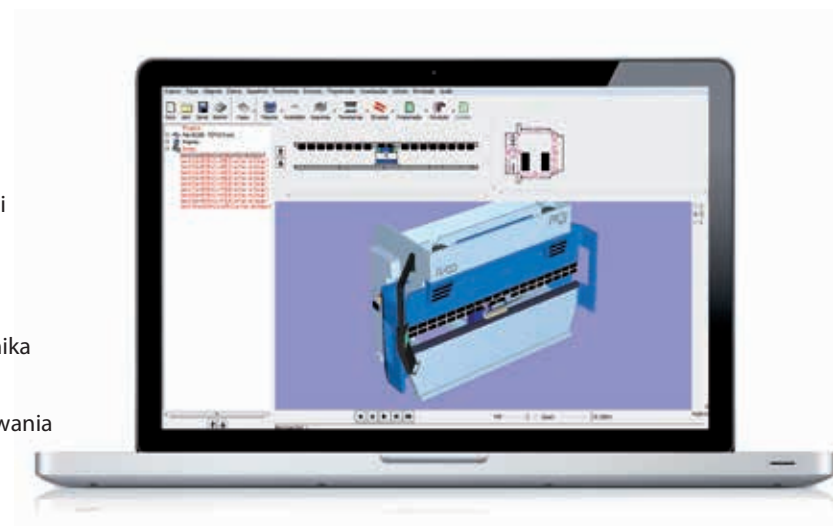
. Oprogramowanie

RICOBEND

To oprogramowanie pozwala na tworzenie programów w trybie offline dzięki możliwości importowania plików w różnych formatach. **RICOBEND** to potężne narzędzie umożliwiające symulację wszystkich możliwych sekwencji gięcia w trybie 3D, dobór narzędzi, definiowanie przerw w gięciu oraz wykrywające możliwe kolizje.

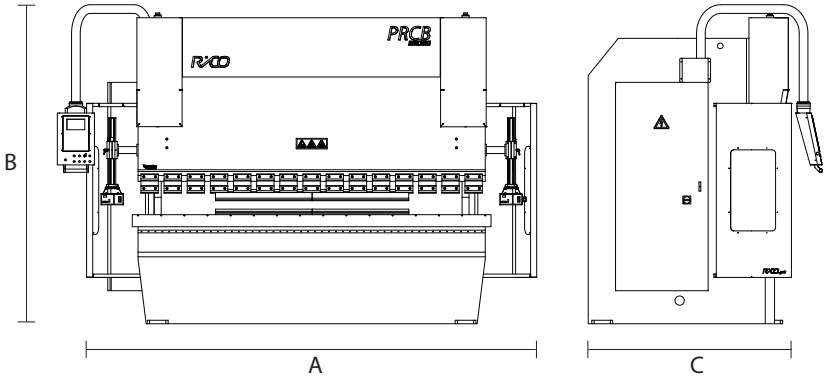
Po zaprogramowaniu sekwencji gięć, oprogramowanie umożliwia przeniesienie gotowego programu do sterownika prasy i natychmiastowe rozpoczęcie pracy.

RICOBEND pozwala także na wprowadzenie oprogramowania obsługującego inne rodzaje maszyn jak laser, plazma, dziurkarki i inne.



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

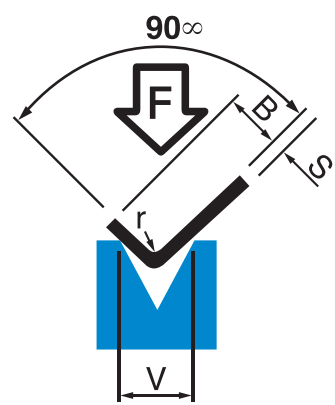
Model	Długość robocza	Nacisk	Głębokość gardła	Skok belki	Prześwit pionowy	Prędkość dojazdowa	Prędkość robocza	Prędkość powrotna	Ilość oleju w układzie	Skok zderzaków osi X	Moc napędu	Długość (A)	Wysokość (B)	Szerokość (C)	Odległość między ramami	Zagłębienie poniżej poziomu posadzki	Waga w przybliżeniu
						Prędkość						Rozmiary					
		mm	ton	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	Lts	mm	kW	mm	mm	mm	mm	mm
PRCB 1530	1600	30	250	200	395	180	0-10	130	55	700	3	2400	2290	1420	1220	0	1900
PRCB 2030	2100	30	250	200	395	180	0-10	130	55	700	3	2780	2290	1420	1600	0	2750
PRCB 2070	2100	70	300	200	395	180	0-10	120	125	700	5.5	2850	2520	1530	1600	0	3900
PRCB 20100	2100	100	300	200	395	160	0-10	130	125	700	7.5	2880	2520	1550	1600	0	5600
PRCB 2570	2600	70	300	200	395	180	0-10	120	125	700	5.5	3350	2520	1530	2100	0	4300
PRCB 25100	2600	100	300	200	395	160	0-10	130	125	700	7.5	3380	2520	1550	2100	0	6060
PRCB 3070	3100	70	300	200	395	180	0-10	120	125	700	5.5	3850	2520	1530	2600	0	5280
PRCB 30100	3100	100	300	200	395	160	0-10	130	125	700	7.5	3880	2520	1550	2600	0	7040
PRCB 30135	3100	135	400	200	395	190	0-10	130	160	700	11	3880	2650	1860	2600	0	8580
PRCB 30160	3100	160	400	200	395	180	0-10	120	200	700	15	3900	2710	1780	2600	0	9350
PRCB 30200	3100	200	400	200	395	160	0-10	120	200	700	18.5	3920	2740	1930	2600	0	11000
PRCB 30250	3100	250	400	250	465	180	0-10	110	300	700	22	3950	3180	2020	2600	0	13000
PRCB 30300	3100	300	400	250	465	170	0-10	110	345	700	30	3950	3180	2020	2600	0	14000
PRCB 35100	3600	100	300	200	395	160	0-10	125	125	700	7.5	4380	2520	1550	3100	0	8140
PRCB 35135	3600	135	400	200	395	190	0-10	125	160	700	11	4380	2650	1860	3100	0	9100
PRCB 35160	3600	160	400	200	395	180	0-10	115	200	700	15	4400	2710	1780	3100	0	9950
PRCB 35200	3600	200	400	200	395	160	0-10	115	200	700	18.5	4420	2740	1930	3100	0	12000
PRCB 35250	3600	250	400	250	465	180	0-10	110	300	700	22	4450	3180	2020	3100	0	14000
PRCB 35300	3600	300	400	250	465	160	0-10	110	345	700	30	4450	3180	2020	3100	0	15200
PRCB 35400	3600	400	300	300	520	170	0-10	100	380	700	37	4480	3470	2300	3100	0	22400
PRCB 35450	3600	450	300	300	520	150	0-10	100	380	700	37	4480	3510	2300	3100	0	23500
PRCB 35500	3600	500	300	300	520	150	0-10	90	380	700	37	4500	3510	2360	3100	0	26200
PRCB 40100	4100	100	300	200	395	160	0-10	125	125	700	7.5	4880	2520	1550	3100	0	8900
PRCB 40135	4100	135	400	200	395	190	0-10	125	160	700	11	4880	2650	1860	3100	0	10050
PRCB 40160	4100	160	400	200	395	180	0-10	115	200	700	15	4900	2720	1900	3100	0	11000
PRCB 40200	4100	200	400	200	395	160	0-10	115	200	700	18.5	4920	2740	1930	3100	0	13200
PRCB 40250	4100	250	400	250	465	180	0-10	110	300	700	22	4920	3180	2020	3100	0	15300
PRCB 40300	4100	300	400	250	465	160	0-10	110	345	700	30	4960	3180	2020	3100	0	16800
PRCB 40400	4100	400	300	300	520	170	0-10	100	380	700	37	4980	3470	2300	3100	0	24000
PRCB 40450	4100	450	300	300	520	150	0-10	100	380	700	37	4980	3510	2300	3100	0	25600
PRCB 40500	4100	500	300	300	520	150	0-10	90	380	700	37	5000	3520	2360	3100	0	28000
PRCB 40600	4100	600	300	350	570	140	0-10	80	500	700	55	5020	3580	2500	3100	900	31000
PRCB 60100	6100	100	400	200	395	170	0-10	115	125	700	7.5	6880	2700	1900	5100	0	13000
PRCB 60135	6100	135	400	200	395	170	0-10	115	160	700	11	6880	2780	1900	5100	0	13800
PRCB 60160	6100	160	400	200	395	170	0-10	110	200	700	15	6900	2880	2000	5100	0	17500
PRCB 60200	6100	200	400	200	395	150	0-10	100	200	700	18	6920	2980	2050	5100	1150	21000
PRCB 60250	6100	250	400	250	465	150	0-10	100	300	700	22	6960	3380	2100	5100	1200	26400
PRCB 60300	6100	300	400	250	465	150	0-10	100	345	700	30	7000	3380	2100	5100	1200	30600
PRCB 60400	6100	400	400	300	520	140	0-10	75	380	700	37	7040	3520	2430	5100	1350	38000
PRCB 60450	6100	450	400	300	520	140	0-10	75	380	700	37	7040	3520	2430	5100	1350	41500
PRCB 60500	6100	500	400	300	520	140	0-10	75	380	700	37	7080	3660	2430	5100	1700	46400
PRCB 60600	6100	600	400	350	570	130	0-10	75	500	700	55	7080	3760	2500	5100	1700	51000



.Tabela doboru siły nacisku (tona/metr)

Rm=42 daN/mm² - Rm=70 daN/mm²

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 ₇	6 ₁₀	12 ₂₀																						
0,7	3,5	5	3 ₅	5 ₈	9 ₁₅	15 ₂₅																					
0,8	4	6	2 ₄	3 ₆	7 ₁₂	11 ₁₉	18 ₃₀																				
1	5,5	8		2 ₄	5 ₈	8 ₁₃	12 ₂₁	21 ₃₅																			
1,3	6,5	10			4 ₆	6 ₁₀	9 ₁₅	15 ₂₆	30 ₅₀																		
1,5	8	12				5 ₈	7 ₁₂	12 ₂₀	23 ₃₈	39 ₆₆																	
2	10,5	16					5 ₈	8 ₁₃	16 ₂₆	27 ₄₅	44 ₇₁																
2,5	13	20						6 ₁₀	12 ₁₉	20 ₃₃	31 ₅₂	60 ₁₀₁															
3,2	16,5	25							9 ₁₅	14 ₂₄	23 ₃₈	44 ₇₃	76 ₁₂₆														
4,4	21	32								11 ₁₈	16 ₂₇	32 ₅₃	54 ₉₀	85 ₁₄₂													
5	26	40									12 ₂₁	23 ₃₈	39 ₆₆	62 ₁₀₃	121 ₂₀₂												
6,5	32,5	50										18 ₃₀	29 ₄₈	45 ₇₆	88 ₁₄₇	151 ₂₅₂											
8	41	63											22 ₃₇	33 ₅₅	70 ₁₁₇	109 ₁₈₂	173 ₂₈₈										
10	52	80												25 ₄₂	46 ₇₇	79 ₁₃₁	124 ₂₀₇	213 ₃₅₄									
12	65	100													35 ₅₉	58 ₉₆	91 ₁₅₁	155 ₂₅₈	302 ₅₀₄								
15	81,5	125														44 ₇₄	66 ₁₁₀	113 ₁₈₉	220 ₃₆₇	373 ₆₃₀							
20	104	160															50 ₈₃	81 ₁₃₅	263 ₄₄₈	425 ₇₀₉							
25	130	200																62 ₁₀₄	115 ₁₉₂	197 ₃₂₈	310 ₅₁₇						
37	163	250																	89 ₁₄₈	144 ₂₄₀	227 ₃₇₈						
45	195	300																			120 ₂₀₀	173 ₂₈₈					



NOŻYCE GILOTYNOWE HGR - SPIS TREŚCI

	STR
Charakterystyka	44
Zakres pracy	46
Wypożyczenie standardowe	48
Wypożyczenie opcjonalne	50
RICO przyjazne środowisku	54
Specyfikacja techniczna	58

Gilotyny hydrauliczne HGR to urządzenia do cięcia pionowego blachy, w których belka górna jest wspierana przez system ułożyskowanych ramion rozłożonych równomiernie na całej długości maszyny. System ten zapewnia perfekcyjną kontrolę szczeliny między nożami na całej długości ostrza oraz umożliwia użytkownikowi zmianę kąta cięcia, dopasowując kąt do grubości ciętego materiału co jest niemożliwe w wielu konstrukcjach konkurencyjnych gdzie belka górna pracuje wahlwie ze stałym kątem cięcia.

*HGR - najlepsza
gwarancja
jakości*



CHARAKTERYSTYKA

/ Dysponuje perfekcyjnie zaprojektowaną, spawaną ramą monoblokową, system ten rozprasza obciążenie jednorodnie poprzez strukturę i eliminuje wibracje podczas cięcia nawet bez konieczności kotwienia maszyny do podłoża;

/ Zmienny kąt cięcia jest stosowany w celu redukcji efektu "śmigła" na ciętej blasze;

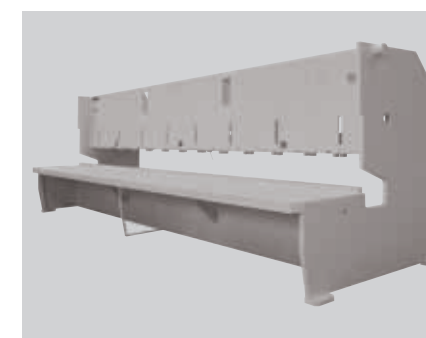
/ Maszyna wymaga jedynie niewielkiej konserwacji ze względu na fakt, że górna belka prowadzona jest między ramionami wyposażonymi w bezobsługowe łożyska;

/ Wytrzymałość: mechaniczna i hydrauliczna zasada działania gwarantuje niezrównaną trwałość w porównaniu z innymi konwencjonalnymi systemami cięcia.



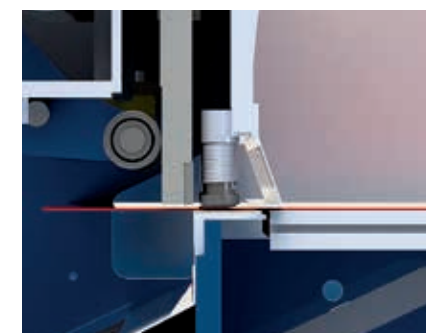
Precyzja, uniwersalność i wydajność

CO ROBI RÓŻNICĘ W GILOTYNIE HGR?



/ CIĘCIE PIONOWE:

- Ruchoma belka górna na której mocowany jest nóż, wspierana jest na całej swej długości przez ramiona wyposażone w regulowane łożyska. Takie rozwiązanie pozwala na perfekcyjną kontrolę szczeliny między nożami na całej długości ostrza oraz zapewnia cięcie z perfekcyjną krawędzią cięcia, zwiększa żywotność noży i całego układu mechanicznego.



/ ZMIENNY KĄT CIĘCIA:

EXTRA WSZECHSTRONNOŚĆ

- Jako sposób na minimalizację efektu śmigła. Gilotyna HGR pozwala ustawić odpowiedni kąt, zależnie od grubości i gatunku ciętej blachy. Ustawienie kąta belki wykonywane jest automatycznie.

/ WYDAJNOŚĆ ENERGETYCZNA:

SKUTECZNE OSZCZĘDNOŚCI

- Funkcja czuwania: oszczędzanie energii jest aktywowane automatycznie gdy urządzenie nie realizuje operacji cięcia co najmniej przez 5 kolejnych minut. Umożliwia pracę w trybie programowania sterownika.



/ RAE SYSTEM:

- Podczas cięcia, zderzak wykonuje funkcję retrakcji tzn. uchylecia / wycofania, która automatycznie zapobiega kolizji z ciętą blachą.



ZAKRES PRACY

Gilotyny HGR są **w pełni konfigurowalne zgodnie z wymaganiami klienta.**
Wszystkie wielkości HGR są zbudowane wg tej samej idei mechanicznej, hydraulicznej

ZAKRES NOŻYC HGR					
Grubość blachy \ Długość	2050	2550	3050	4050	6100
4 mm	•	•	•	•	•
6 mm	•	•	•	•	•
8 mm	•	•	•	•	•
10 mm	••	••	•	•	•
13 mm	••	••	•	•	•
16 mm			•	•	••
20 mm			•	•	••
25 mm			•		
30 mm			••		

- Wielkość katalogowa
- Na zapytanie

/ SERWIS POSPRZEDAŻNY

Jedną z podstawowych zasad którą kieruje się **RICO** w swoim działaniu jest rygorystyczny dobór komponentów użytych do budowy maszyn. 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 maszyny **RICO** możesz być pewny że jej jakość była naszym największym staraniem. Możesz także być pewny że nasz serwis posprzedażny będzie stał na najwyższym poziomie, tak aby Twoja maszyna realizowała zadania produkcyjne w niezakłócony sposób.

Działamy według zasady :

- rozwiązanie problemu już przy pierwszym kontakcie
- szybka odpowiedź
- gwarantowana jakość obsługi

Na terenie Polski prosimy 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 1: inte@inte.com.pl
mail 2: serwis@inte.com.pl
web: www.inte.com.pl



Nożyce hydrauliczne HGR to maszyny do pionowego cięcia blachy, w których uchwyt ostrza jest wsparty na łożyskach na całej długości maszyny.

Rozwiązanie to umożliwia perfekcyjną kontrolę szczeliny między nożami na całej długości ostrza, co pozwala realizować cięcie z pefekcyjną krawędzią cięcia oraz zwiększa żywotność noży i całego układu mechanicznego.



WYPOSAŻENIE STANDARDOWE



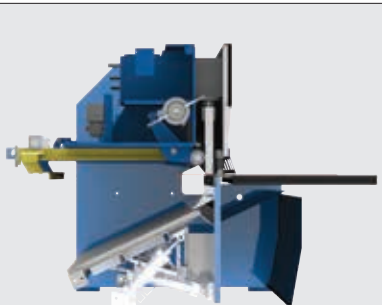
WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

. Sterowniki

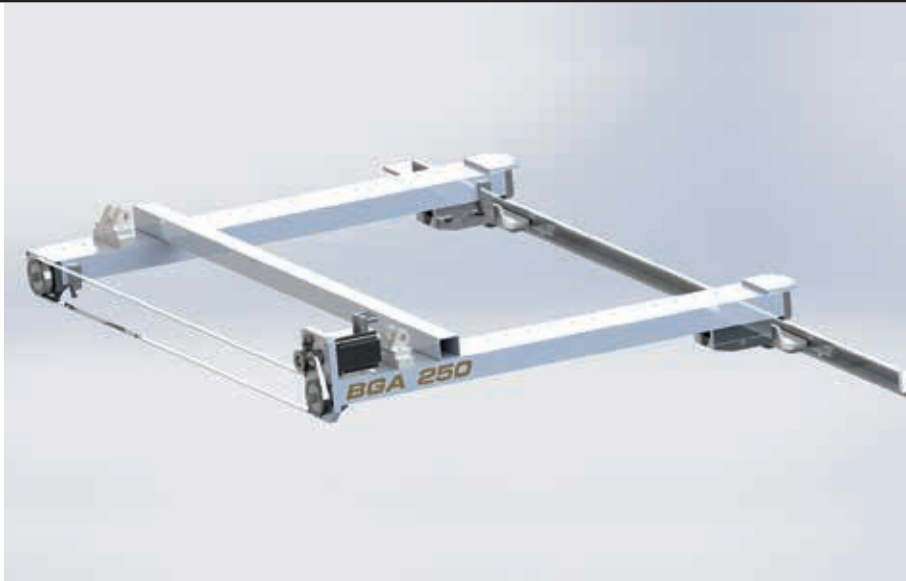
	ELGO P40	ELGO P40T	Cybelec Cybtouch 6G	DELEM DAC-360
				
Ilość programów	500 linii przykład: 20 programów po 25 linii każdy	1000 linii przykład: 50 programów po 20 linii każdy	Nielimitowana ilość programów	100
Ilość linii programu	-	-	24	25
Wielkość ekranu	120 x 80 pikseli	5,7" TFT TOUCH	5,7" CRT 640x840	4,7" LCD
Ekran dotykowy	X	✓	✓	X
Biblioteka materiału	✓	✓	✓	✓
Licznik cięć	✓	✓	✓	✓
Programowalne funkcje	Retrakcja	✓	✓	✓
	Ciśnienie	X	○	○
	Długość	✓	✓	✓
	Podpory pneumatyczne	X	✓	X
	Kąt cięcia	✓	✓	✓
	Szczelina cięcia	○	○	✓

✓ Tak X Nie - w standardzie ○ opcjonalnie

. Tylne stoły podporowe opcjonalne oraz systemy odbioru uciętych detali

MAC1 - Pneumatyczne ramiona podporowe z programowaną prędkością; - Podniesienie wahlwe do poziomu podpierającego z poziomu tylnej rampy wyładowczej.	
MAC2 - Pneumatyczne ramiona podporowe z programowaną prędkością; - Napędzany siłownikami zainstalowanymi na zderzaku; - Ruch liniowy w płaszczyźnie równoległej do ciętej blachy.	
FSE - Przedni system odbioru małych detali o szerokości do 450 mm; - Może być użyty w przypadku systemu ramion podporowych tylnych MAC2; - Możliwy wybór odbioru z tyłu lub z przodu maszyny; - Odbiór z przodu dzięki wózkowi jezdnemu.	
MAC3 - Pneumatyczne ramiona podporowe z automatycznie programowaną prędkością; - Pionowy ruch ramion do pozycji podpierającej blachę; - Napędzany stół odbiorczy pokryty pasami przenośnikowymi z trzema trybami pracy; - System separacji szerokich i wąskich pasków.	
MACX - Pneumatyczny stół podporowy z programowaną prędkością; - Dwa kierunki podnoszenia : pionowy i wahlwe; - Gwarancja ciągłego podparcia ciętej blachy w trakcie procesu cięcia.	

. Zderzaki tylne

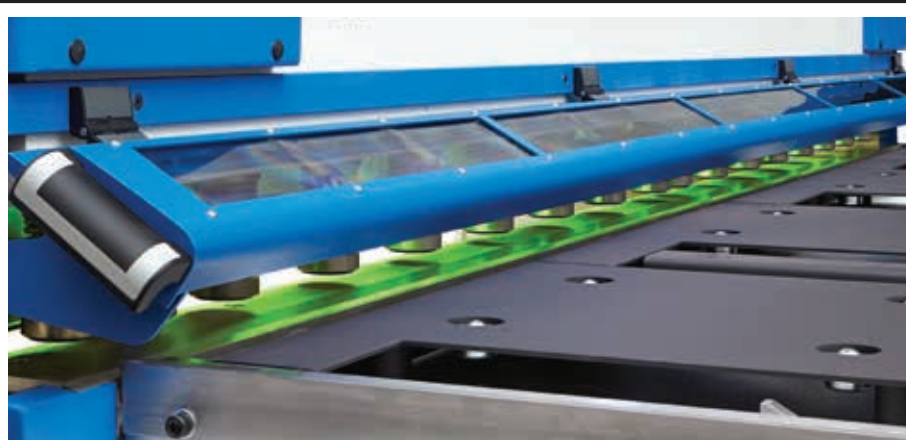
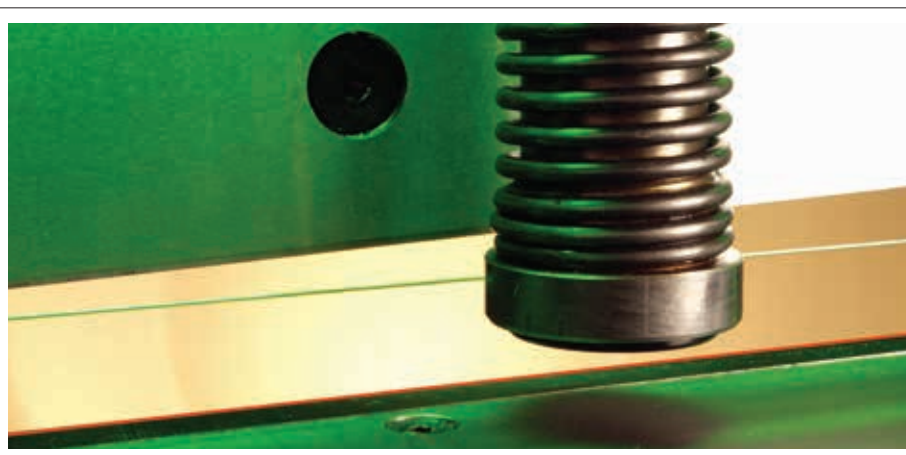
Typ BGS - Standardowy silnik elektryczny - Przeniesienie napędu w osi X przez precyzyjne śruby kulowe - Pasowa transmisja między stronami - Prękość pracy: 70 mm/s - Dokładność pozycjonowania: +/- 0.1 mm	
Typ BGA - Silnik elektryczny bezszczotkowy - Przeniesienie napędu w osi X przez precyzyjne śruby kulowe - Pasowa transmisja między stronami - Prękość pracy: 250 mm/s - Dokładność pozycjonowania: +/- 0.05 mm	



HGR, nieporównywalna wydajność

*Rama gilotyny **HGR** jest perfekcyjnie wykonana jako spawany monoblok wg kalkulacji metodą elementów skończonych.*

. Pozostałe wyposażenie opcjonalne

Uchylna kurtyna przednia z oknami z polikarbonu.	
Laserowa linia cięcia a poza tym: - Nakładki na dociski z Vulcolanu (do cięcia aluminium); - Dodatkowe różnorodne podpory przednie o różnych długościach; - Stół przedni pokryty tworzywem lub z blachy nierdzewnej; - Elektroniczny zderzak przedni; - Noże dzielone; - Noże do szczególnie twardego materiału; - Przedni przymiar kątowy; - Inne wg potrzeb.	



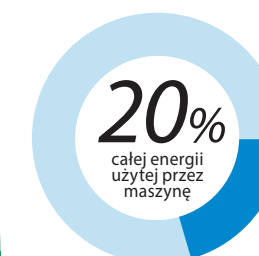
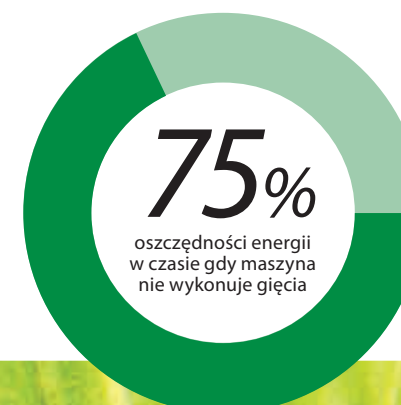
RICO GREEN - oszczędność energii

RICO propaguje politykę przyjazną dla środowiska i wyposaża swe maszyny w system STANDBY. Funkcja ta w sposób automatyczny odłącza pompę gdy maszyna nie realizuje pracy w ciągu 5 minut. Dzięki temu całkowite zużycie energii może być zredukowane o 20% w porównaniu z maszyną która nie jest wyposażona w tę funkcję. Jednocześnie nie jest odłączone zasilanie sterownika co pozwala prowadzić przygotowanie programu.

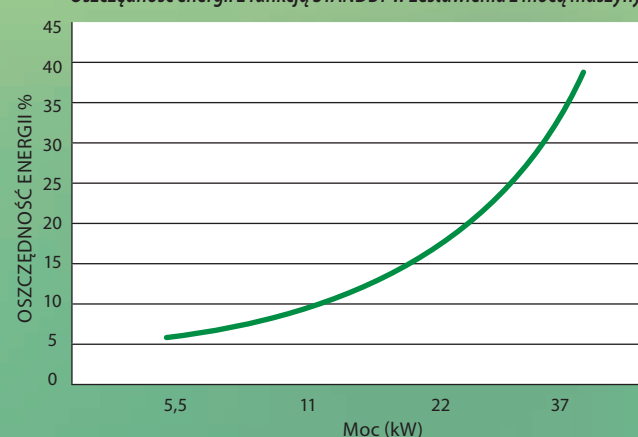
RICO GREEN, wspieramy naturę

*Zgodnie z zasadą
zrównoważonego rozwoju,
z dbałością o nasze
otoczenie.*

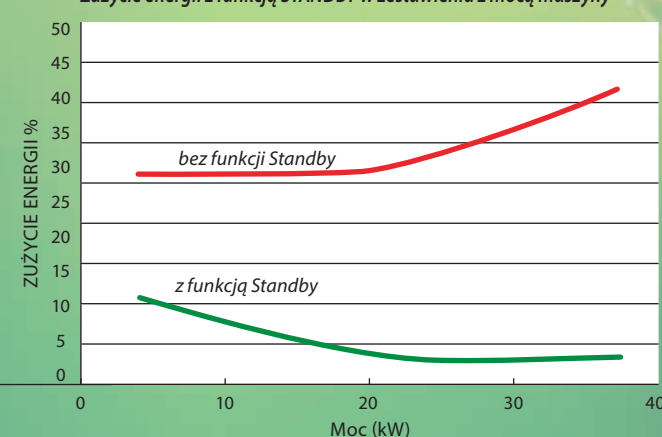
**Standby
FUNCTION**

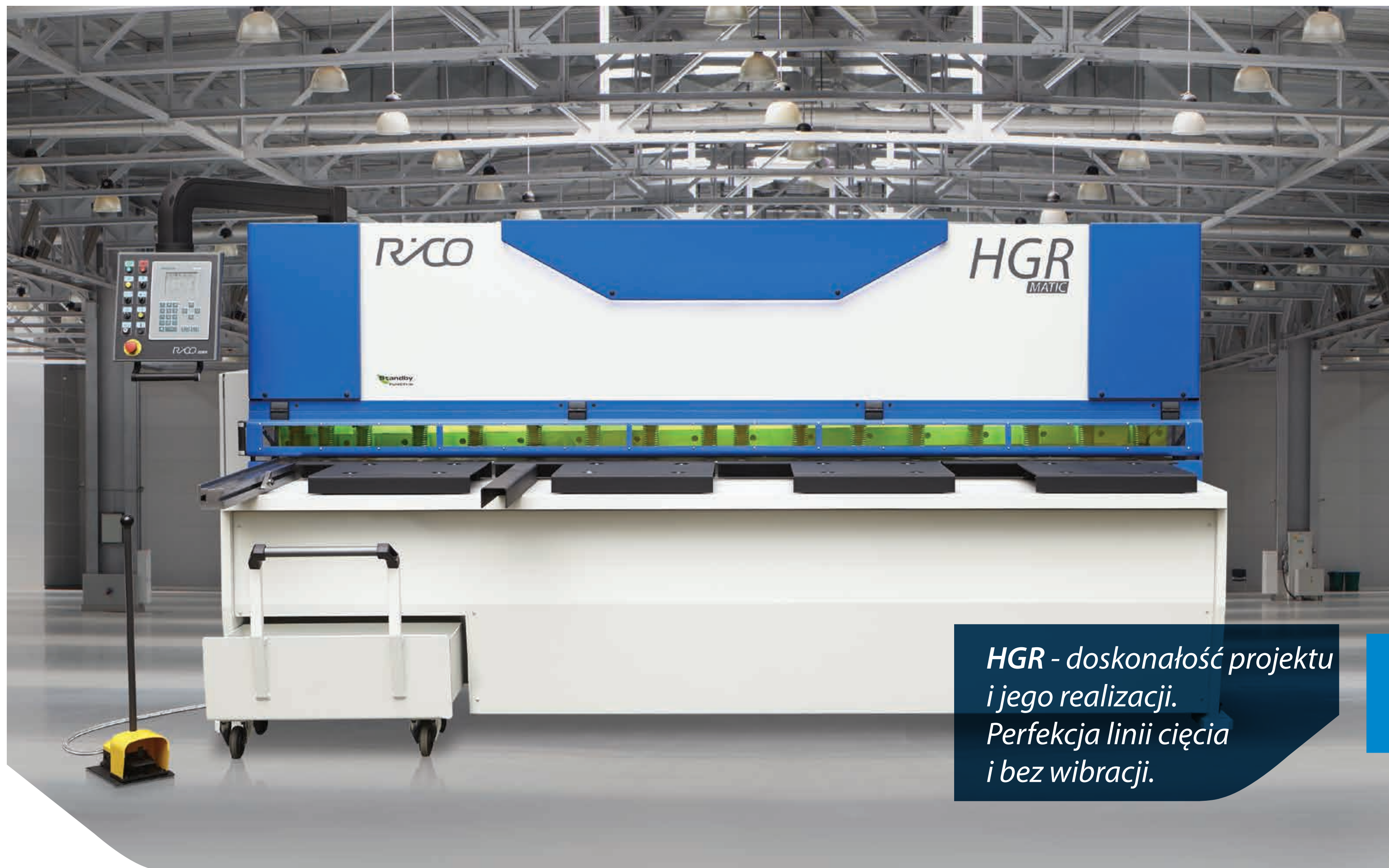


Oszczędność energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



Zużycie energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny

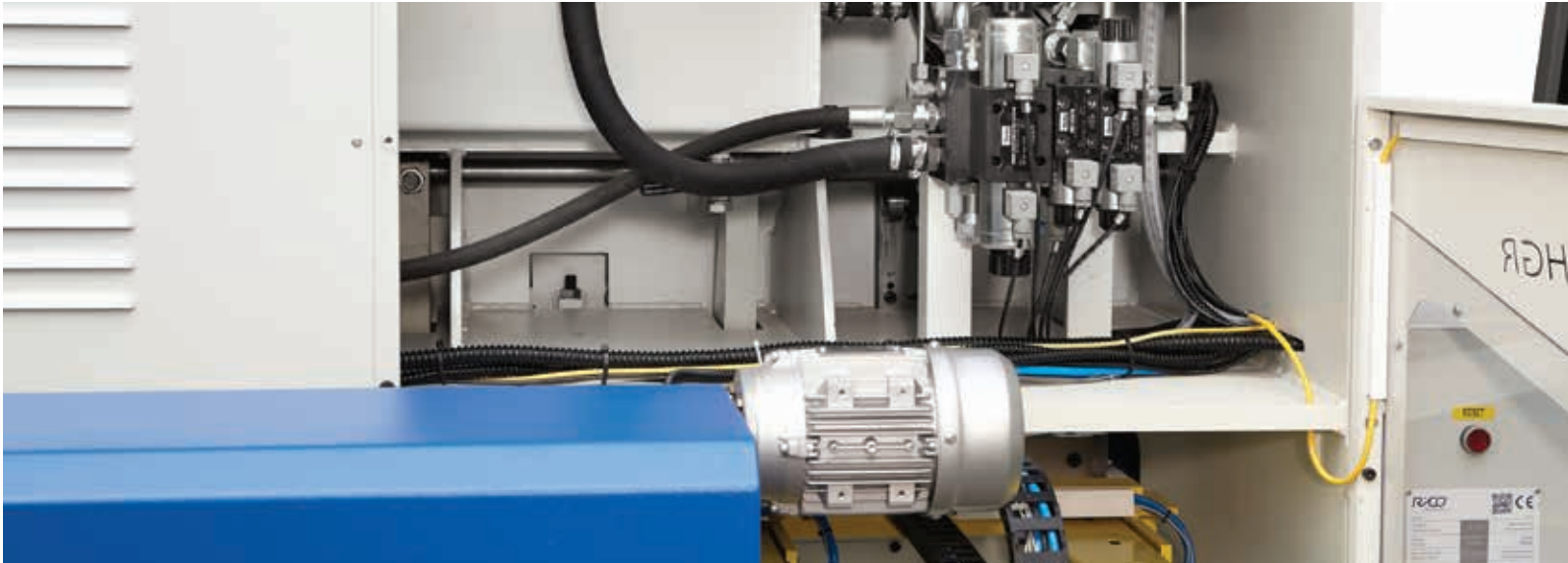
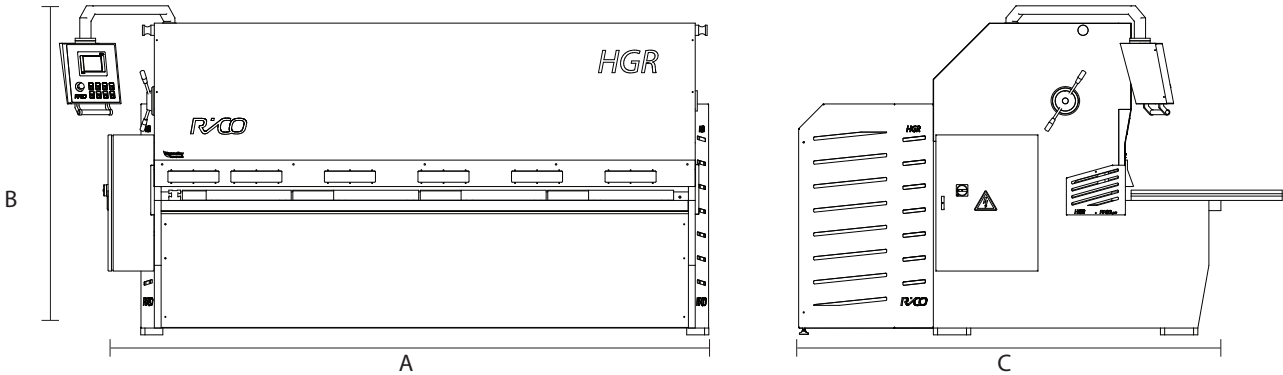




*HGR - doskonałość projektu
i jego realizacji.
Perfekcja linii cięcia
i bez wibracji.*

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	Długość robocza	Stal zwykła (45 kg/mm²)		Stal nierdzewna (70 Kg/mm²)	Kąt cięcia	Kąt >	Skoków / min	Kąt <	Ilość docisków blachy	Zakres pracy zderzaka - oś"X"	Gardło w ramie bocznej	Moc napędu	Ilość oleju w układzie	Długość (A)	Wysokość (B)	Szerokość (C)	Zagłębienie poniżej poziomu posadzki	Waga w przybliżeniu
		Grubość	Grubość			Grubość		Grubość										
	mm	mm		Stopni			szt	mm	mm	kW	l	mm	mm	mm	mm	kg		
HGR 204	2050	4	2.5	1,5 / 0,7	22	33	12	1000	135	5.5	55	2480	1720	2420	0	3750		
HGR 206	2050	6	4	1,5 / 0,7	29	40	12	1000	155	11	100	2480	1790	2400	0	4500		
HGR 208	2050	8	5	2 / 0,7	14	21	12	1000	205	11	130	2510	1980	2520	0	5750		
HGR 254	2550	4	2.5	1,5 / 0,7	17	27	14	1000	135	5.5	55	2980	1720	2420	0	4600		
HGR 256	2550	6	4	1,5 / 0,7	17	25	14	1000	155	11	110	2980	1790	2400	0	5140		
HGR 258	2550	8	5	2 / 1	13	20	14	1000	205	11	130	3000	1980	2520	0	6500		
HGR 304	3050	4	2.5	1,3 / 0,6	16	27	17	1000	135	5.5	55	3480	1720	2420	0	5200		
HGR 306	3050	6	4	1,5 / 0,6	17	25	17	1000	155	11	110	3480	1790	2400	0	6000		
HGR 308	3050	8	5	2 / 1	10	16	17	1000	205	11	130	3510	1980	2520	0	7760		
HGR 310	3050	10	7	2 / 1	12	19	17	1000	205	15	130	3520	1980	2520	0	8700		
HGR 313	3050	13	8	2 / 1	10	15	17	1000	210	18.5	210	3530	2190	2600	0	11150		
HGR 316	3050	16	12	3 / 1,5	7	14	17	1000	220	22	225	3600	2280	2650	0	12360		
HGR 320	3050	20	14	3 / 1,5	6	9	17	1200	215	37	430	3650	2660	3240	0	19200		
HGR 325	3050	25	17	3 / 1,5	5	7	17	1200	215	37	430	3650	2660	3290	0	21500		
HGR 404	4050	4	2.5	1,5 / 0,7	11	18	22	1000	155	7.5	110	4480	1770	2450	0	7350		
HGR 406	4050	6	4	1,5 / 0,7	12	18	22	1000	155	11	145	4510	1980	2550	0	9640		
HGR 408	4050	8	5	2 / 1	7	12	22	1000	205	11	150	4520	2050	2570	0	12300		
HGR 410	4050	10	7	2 / 1	7	11	22	1000	210	15	205	4540	2240	2710	0	13500		
HGR 413	4050	13	8	2 / 1	7	11	22	1000	210	18.5	210	4540	2240	2730	0	14500		
HGR 416	4050	16	12	3 / 1,5	4	8	22	1000	220	22	222	4600	2630	2800	0	19000		
HGR 420	4050	20	14	3 / 1,5	4	7	22	1200	215	37	430	4670	2750	3180	0	24500		
HGR 604	6100	4	2.5	1,2 / 0,6	10	16	31	1000	264	11	130	6560	2210	2800	0	17300		
HGR 606	6100	6	4	1,5 / 0,7	9	14	31	1000	272	11	150	6560	2270	2830	0	23000		
HGR 608	6100	8	5	2 / 0,7	6	12	31	1000	265	15	190	6640	2480	2880	0	28700		
HGR 610	6100	10	7	2,3 / 1,1	4	7	31	1000	277	15	190	6640	2600	3220	0	33800		
HGR 613	6100	13	8	2,3 / 1,1	4	7	31	1200	277	18.5	235	6730	3000	3270	910	49500		





Producent: MG SRL Italy
Partner techniczny: Hezinger GmbH Germany

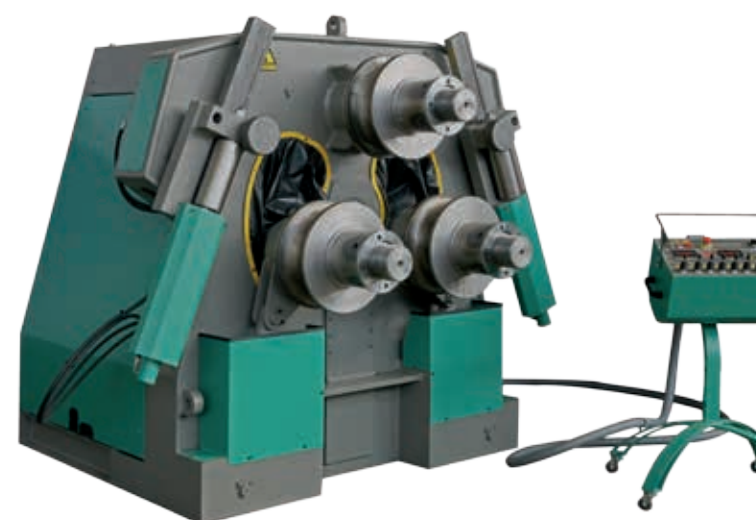
- / Hydrauliczne zwijarki 4-walcowe z planetarnym dosuwem walców;
- / Hydrauliczne zwijarki 3-walcowe z planetarnym dosuwem walców;
- / Hydrauliczne zwijarki 3-walcowe ze zmienną geometrią walców;
- zakres długości roboczych od 0,5 do 8 m;
- zakres grubości walcowania od 1 mm do 250 mm;
- bogaty osprzęt: wsporniki, stoły podawcze, górne walce wymienne, wyrzutniki;
- sterowniki NC lub CNC.



- / Hydrauliczne zwijarki 2-walcowe z walcem dolnym z tworzywa służące do automatycznego zwijania cienkich blach;
- / Hydrauliczne zwijarki do profili i rur 3-walcowe z planetarnym dosuwem walców;
- / Hydrauliczne zwijarki do profili i rur 4-walcowe z planetarnym dosuwem walców;
- przykładowy zakres obróbczy zwijarek do profili i rur: rury od całowych małych wymiarów do rur o średnicy 1 metr ...

/ Maszyny specjalne:

- zwijarki do ekstremalnie ciasnych stożków; z walcami stożkowymi;
- zwijarki do alucobondu;
- w pełni zautomatyzowane linie zwijające;
- wielowalcowe maszyny do prostowania blach;
- inne maszyny dopasowane do wymogów; skomplikowanych procesów obróbczych.





Hydrauliczne prasy ramowe produkowane w kilku rodzajach
 - z głowicą przejezdną wzdłuż stołu lub z głowicą o stałym położeniu
 - ze stołem podnoszonym manualnie lub mechanicznie
 - z oprzyrządowaniem do gięcia i do wykonywania otworów
 Zakres do 300 ton

2 lata gwarancji



Hydrauliczne prasy wysięgowe produkowane w 3 rodzajach różniących się stopniem zaawansowania technicznego

/ typ CD - proste prasy produkcyjne, stół dolny, siłownik podwójnego działania, proste osłony bezpieczeństwa

/ typ CM - zaawansowane prasy produkcyjne, stół dolny, stół górny z siłownikiem i dwoma prowadnicami cylindrycznymi, wyrzutniki, poduszki itd

/ typ CF - zaawansowane produkcyjne prasy wysięgowe o wysokich prędkościach przystosowane do pracy w ruchu ciągłym, dostosowane do najbardziej wymagających zadań produkcyjnych. Zakres do 300 ton, większe naciski także możliwe.

2 lata gwarancji.



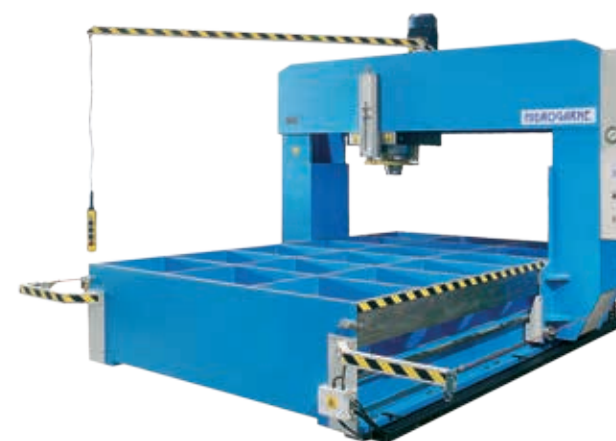
Grupa F - hydrauliczne prasy ramowe ciężkie, mocny korpus, możliwość zastosowania do trzech siłowników działających niezależnie (3 maszyny w jednej), wyrzutniki, poduszki itp. Produkowane w wielkości do 300 ton.

2 lata gwarancji.



Grupa R - hydrauliczne prasy bramowe, mocna struktura, duży stół górny, duży stół dolny, wysokie prześwity, wyrzutniki, poduszki. Zaawansowane urządzenia służące do głębokich operacji wytłaczania, wycinania itd. Produkowane w wielkościach do 500 ton, większe naciski także możliwe na zapytanie.

2 lata gwarancji.



Prasy portalowe prostujące grupy TL - duży stół służący do położenia blach lub konstrukcji, głowica przejezdna wzdłuż portalu, portal przejezdny wzdłuż stołu, napędzany. Możliwość zabudowania stołu, oraz użycia wyrzutnika. Efektywne i wygodne urządzenia do prostowania. Produkowane standardowo z naciskami do 300 ton, możliwe większe naciski np 500-600 ton.

2 lata gwarancji.



Prasy bokserki serii HV - służące do wygodnego prostowania konstrukcji lub gięcia długich elementów. Wyposażenie w stoły oraz podajniki rolkowe. Produkowane seryjnie z naciskami do 300 ton. Możliwe większe naciski na zapytanie.

2 lata gwarancji.



Prasy 4-kolumnowe grupy M o szerokim spectrum zastosowań przemysłowych. Bardzo duże stoły - górny i dolny, duże prześwity. Możliwość wyposażenia w stoły transportowe, stoły podgrzewane, wyrzutniki, poduszki, podajniki matryc. Naciski do 1000 ton.

2 lata gwarancji



Różnorodne konstrukcje specjalne zbudowane na bazie maszyn seryjnych, szeroko dopasowane do wymogów użytkownika

Dystrybutor w Polsce - zakres obsługi:

- Dobór maszyn do zakresu pracy;
- Dostawa maszyn;
- Dostawa narzędzi;
- Finansowanie maszyn;
- Instalacja i szkolenie obsługi;
- Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

Adres dystrybutora :



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

web 1 : www.inte.com.pl

web 2 : www.rico.pt/pl

Zapytaj nas także o:

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

Tomás Castro Silva, Lda
GONDOMAR | PORTUGAL
4515-118 | Foz do Sousa
Rua de Cerquido - Zebreiros
Portugal

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

RICO.PT