

**Prasa krawędziowa PRCB
- wysoka efektywność**

Konfigurowalne rozwiązanie
do wykonywania najwyższej
jakości prac



PRCB

WYSOKA WYDAJNOŚĆ

RICO®
Precision Ideas

Made in Portugal

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 najprostszych gięć, ale także i do seryjnej produkcji skomplikowanych elementów, wymagających najwyższej precyzji.

PRCB
Najwyższa
klasa precyzji
i wszechstronności



SPIS TREŚCI

	STRONA
.01 Charakterystyka	4
.02 Zakres pracy pras PRCB	6
.03 Wyposażenie standardowe	8
.04 Wyposażenie opcjonalne	10
.05 RICO Green - oszczędność energii	18
.06 Zakres produkcji pras krawędziowych RICO	20
.07 Specyfikacja techniczna	22
.08 Tabele gięcia	23



CHARAKTERYSTYKA

/ Znacząco zmniejszona możliwość kolizji giętego materiału z ramą;

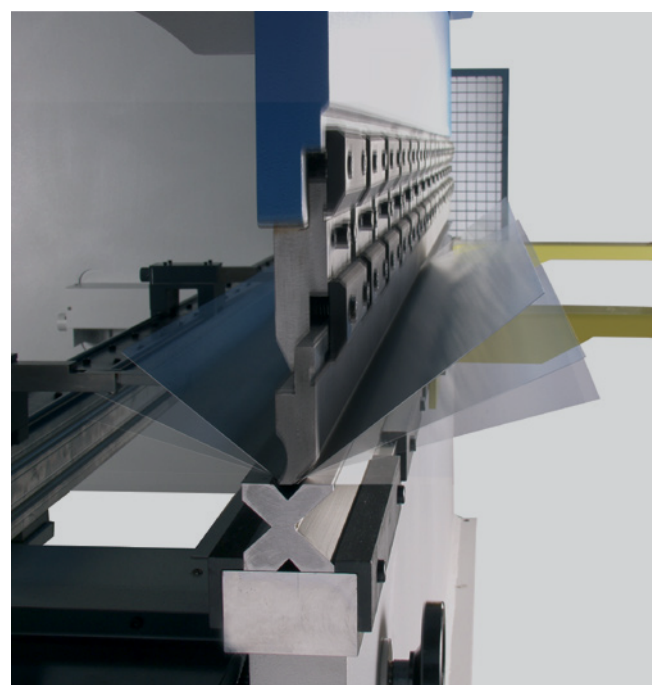
/ Niezwykle krótkie cykle czasowe, zawdzięczone wysokiej prędkości belki górnej oraz zderzakowi wyposażonemu w śruby kulowe oraz silniki serwo, umożliwiającą wysoką wydajność ale i dokładność prasy;

/ 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.

*Zróżnicowane
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

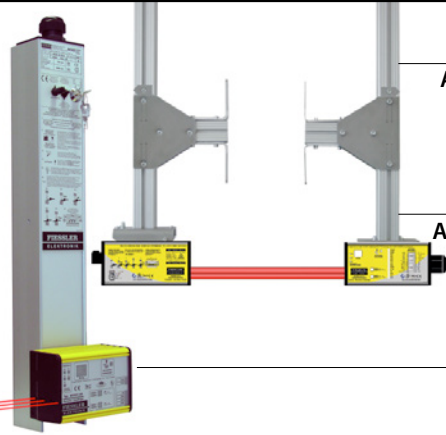
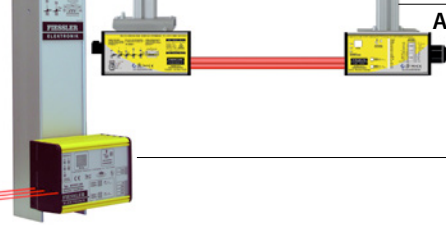
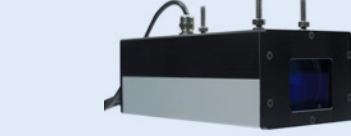
Wsporniki SFA (opcjonalnie)

. Sterowanie

 Dostępne
  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	-



.2

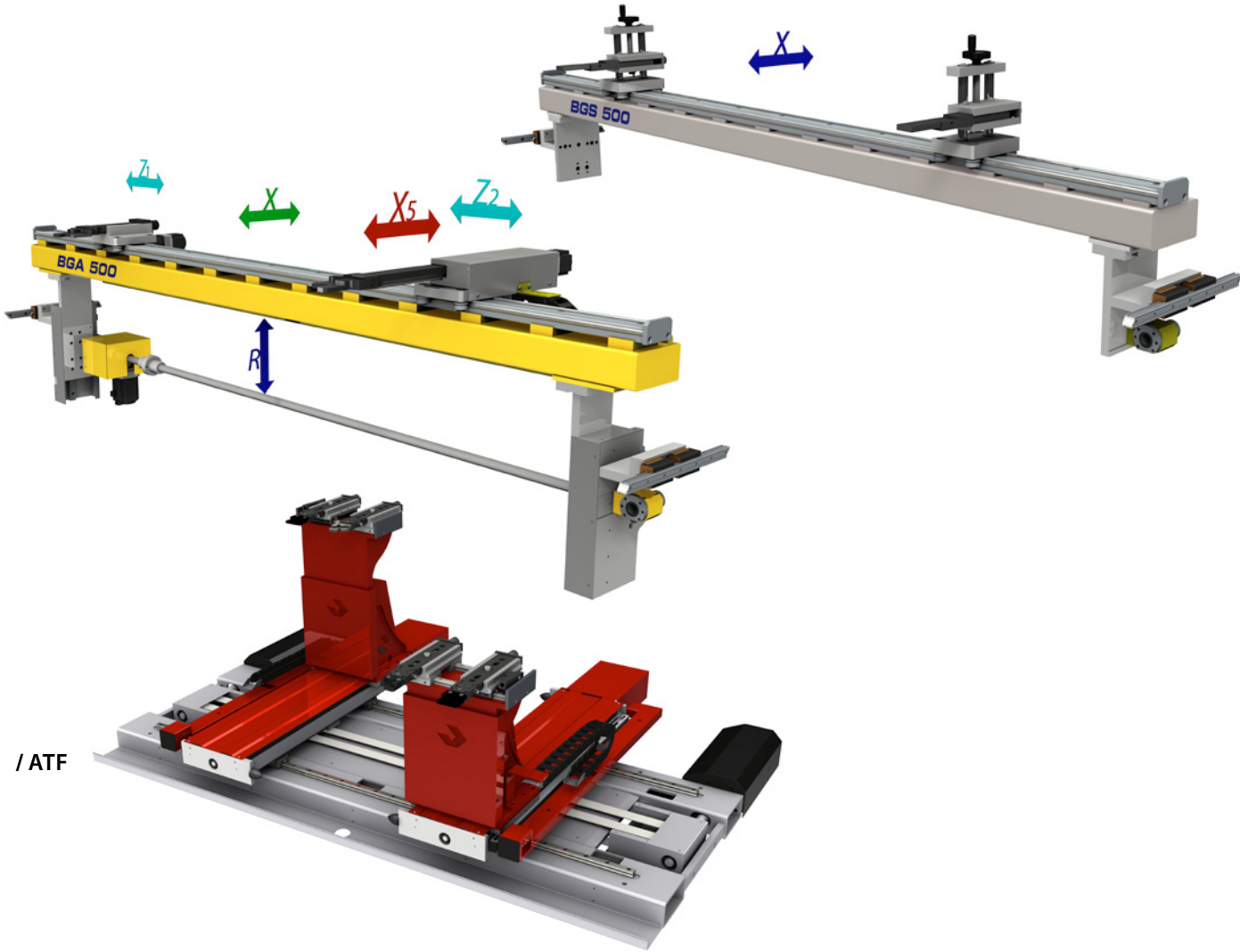
.1

. 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 docięnięcie do palców zderzaka.

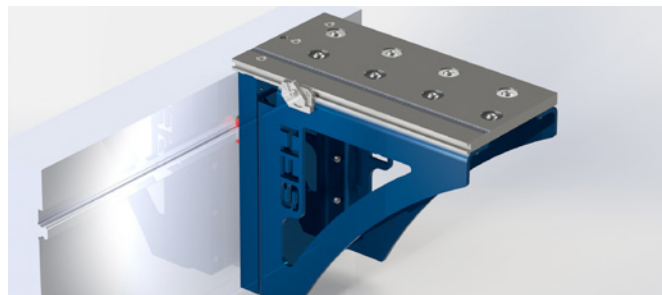
/ SFS

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



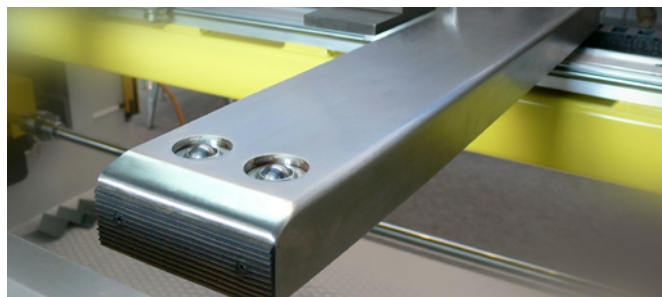
/ SFH - wersja ciężka

- . Umocowane na szynie wzdłuż belki dolnej;
- . Płynna manualna regulacja wysokości;
- . Skala milimetrowa;
- . Kule przenośnikowe 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 przenośnikowe 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;



. Szybkie ryglowanie narzędzi

Szybkie mocowanie stempli

Model	Typ	
Speed Grip	Mechaniczny	
Speed Grip PN	Pneumatyczny	

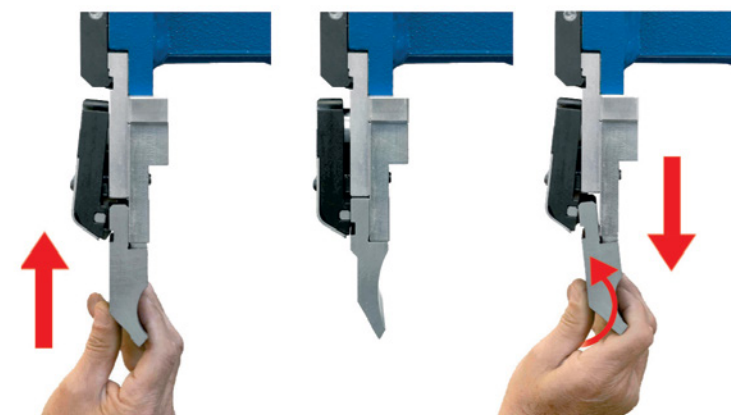
- . Stempel może być instalowany od czoła (nie musi być wysuwany w bok).

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.



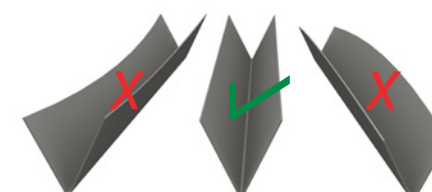
. Szafka narzędziowa

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



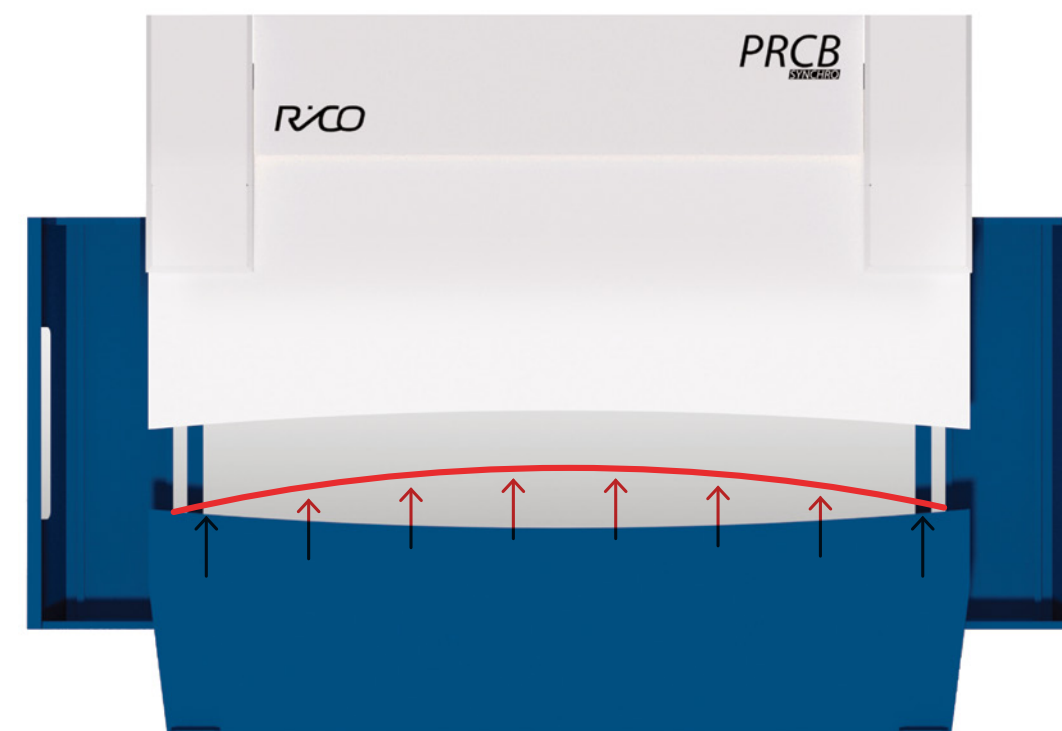
. Oprogramowanie

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.



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, włączamy naturę

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

**Standby
FUNCTION**

75%

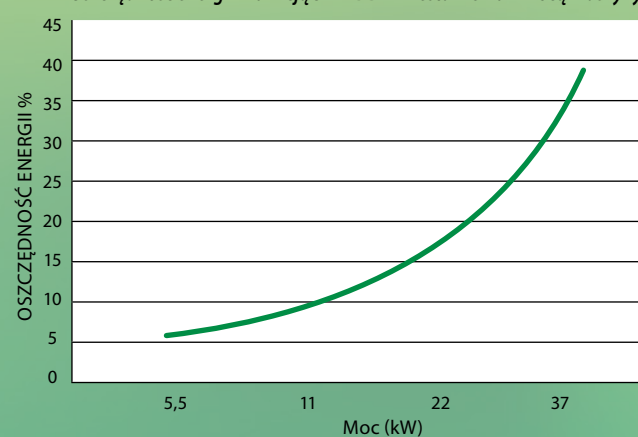
oszczędności energii
w czasie gdy maszyna
nie wykonuje gnięcia

20%

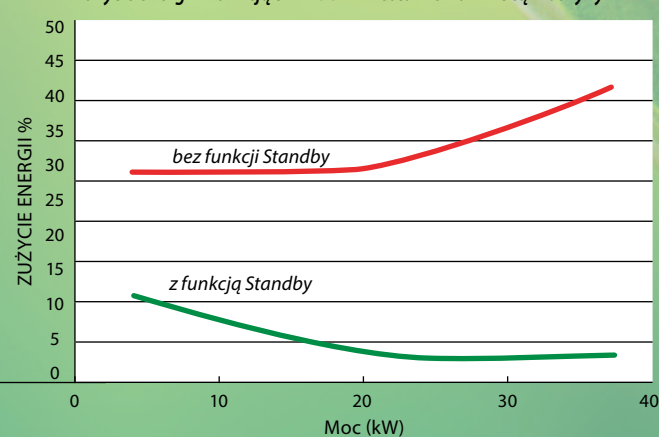
całej energii
użytej przez
maszynę



Oszczędność energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



Zużycie energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



RICO produkuje trzy modele pras krawędziowych:

- Grupa pras PRCN w dwóch rodzajach, C-LINE i I-LINE, charakteryzuje się innowacyjną i zaawansowaną budową, najwyższej jakości komponentami, najbardziej zaawansowaną konfiguracją (informacja szczegółowa w osobnym katalogu);
- Praszy PRCB zbudowane w standardowy sposób, doskonałe komponenty, wysoka jakość wykonania - wersja ekonomiczna, doskonały stosunek jakości do ceny.

.PRCN I-LINE



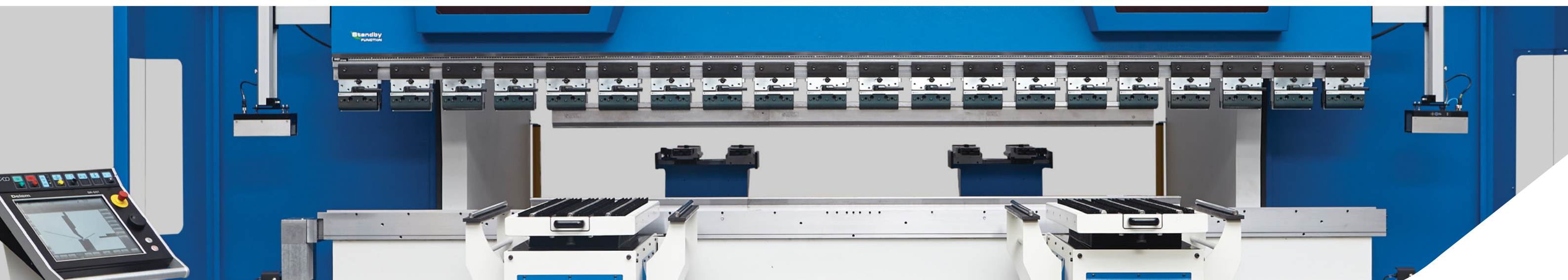
```
. PRCB
```



. INNE ELEMENTY

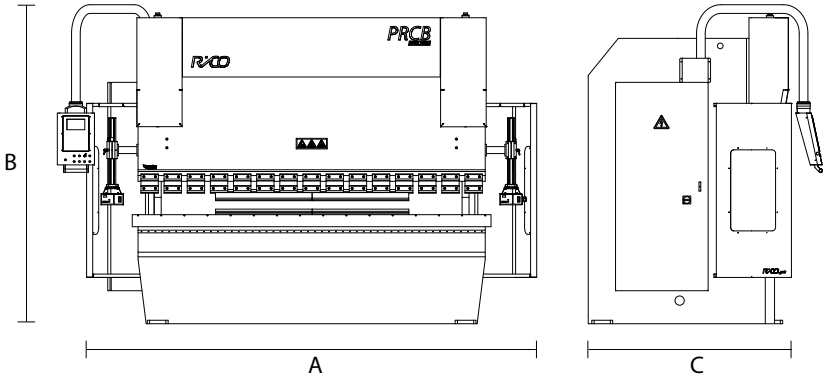
	STEROWNIK STANDARDOWY	OSI CNC W STANDARDZIE	SWAYBEND	H-BOX RAMA	TRZY PROWADNICE BELKI GÓRNEJ
PRCB	Delem DA-52	3			
PRCN I-Line	Delem DA-66T	4			
PRCN C-Line	Delem DA-66T	4			

✓ Tak ✗ Nie



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

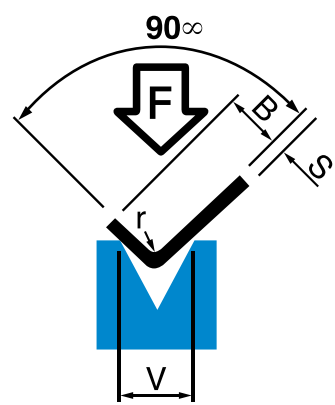
Model	Długość robocza	Nacisk	Głębokość gardła	Skok belki	Prześwit pionowy	Prędkość dojazdowa	Prędkość robocza	Prędkość powrotna	Ilość oleju w układzie	Skok zderzaków osi X	Moc napędu	Długość (A)	Wysokość (B)	Szerokość (C)	Odległość między ramami	Zagłębienie poniżej poziomu posadzki	Waga w przybliżeniu
						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						



Dystrybutor w Polsce - zakres obsługi :

- Dobór maszyn do zakresu pracy;
- Dobór narzędzi do gięcia;
- 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

Tomás Castro Silva, Lda
GONDOMAR | PORTUGAL

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

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

RICO.PT