

PRCN - jeden krok dalej

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



PRCN

DOSKONAŁA JAKOŚĆ GIĘCIA

Made in Portugal

RICO®
Precision Ideas

SPIS TREŚCI

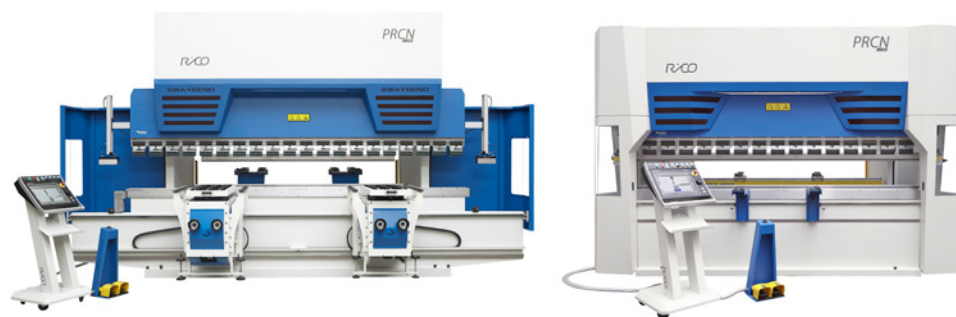
	STRONA
. 02 Charakterystyka	4
. 03 Zakres pracy pras PRCN	6
. 04 Wyposażenie standardowe	8
. 05 Wyposażenie opcjonalne	10
. 06 RICO Green - oszczędność energii	16
. 07 Prasy krawędziowe RICO w układzie tandem	18
. 08 Zrobotyzowane linie gnące	19
. 09 Zakres produkcji RICO	20
. 10 Specyfikacja techniczna	22
. 11 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



/ 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.

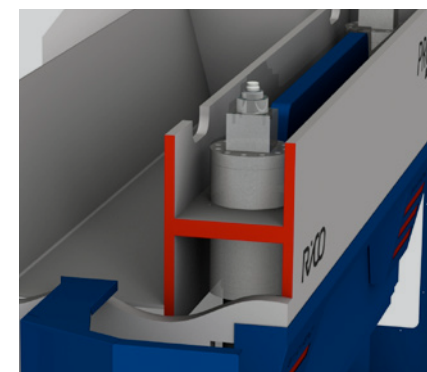


To co odróżnia
PRCN



Dokładność, wszechstronność i wydajność

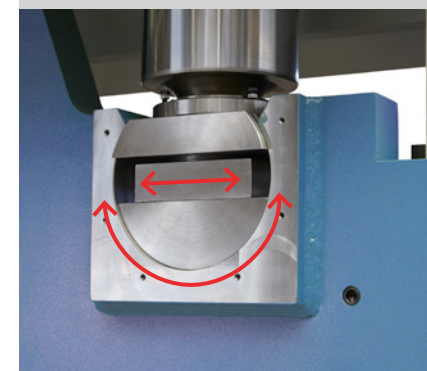
CO ROBI RÓŻNICĘ W PRCN?



/ 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	2100	2600	3100	3600	4100	6100
Nacisk						
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

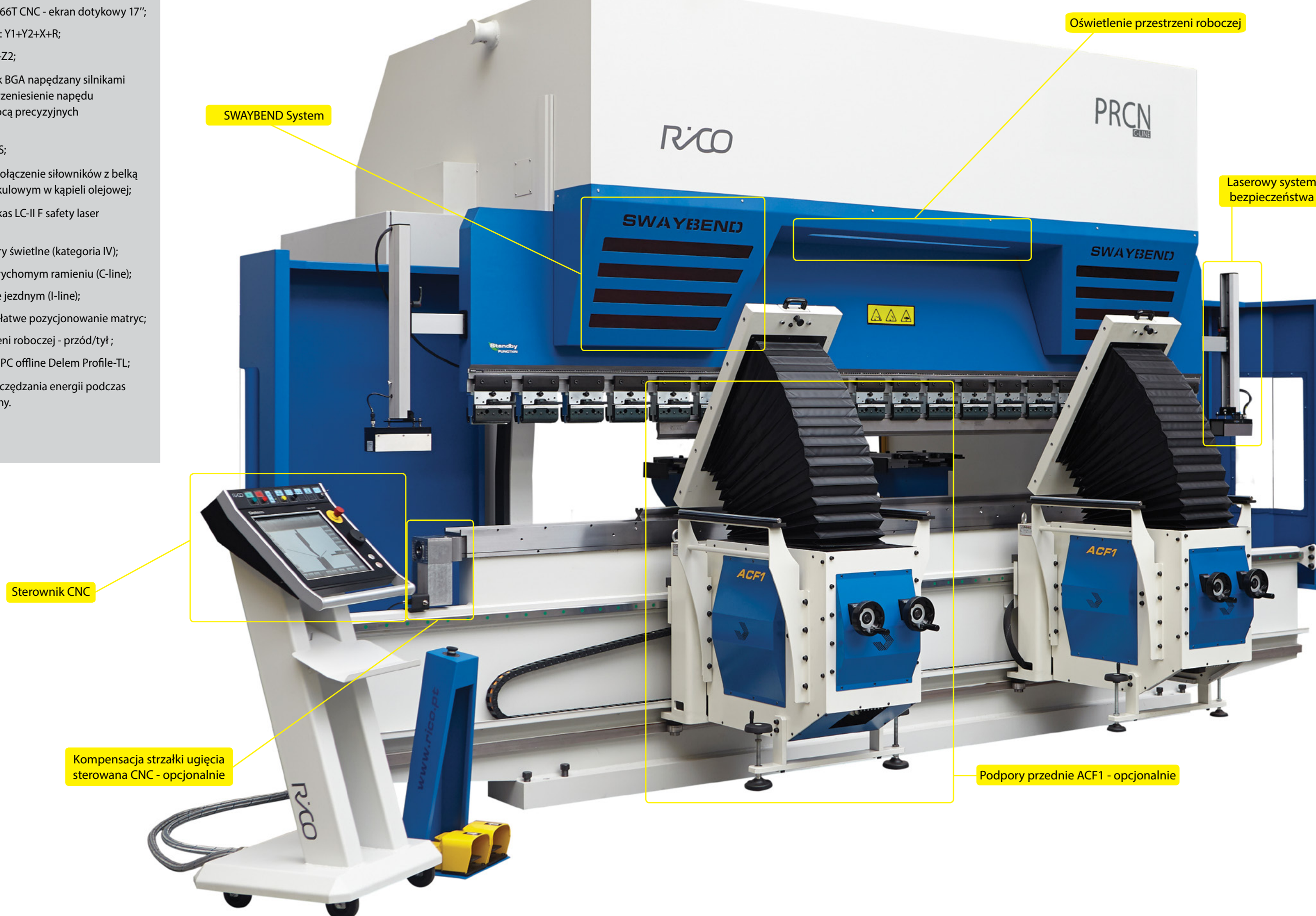
Na terenie Polski prosimy kontaktować się z naszym autoryzowanym przedstawicielem:

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.



WYPOSAŻENIE OPCJONALNE

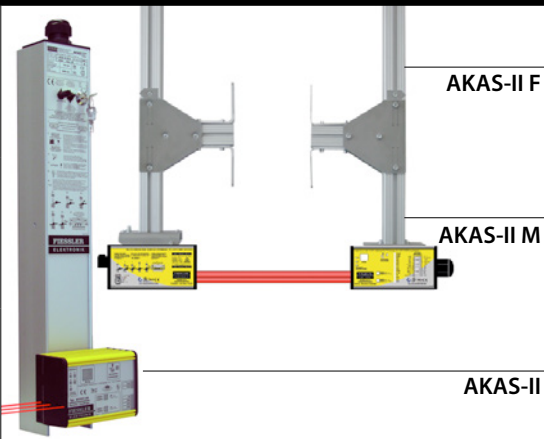
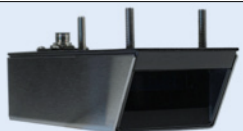
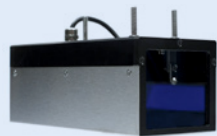
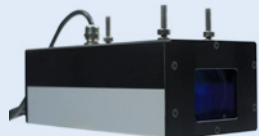
. Sterowniki

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-69T	8	17"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ModEva RA
	8	15"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

✓ Dostępne X Niedostępne ○ Opcjonalne



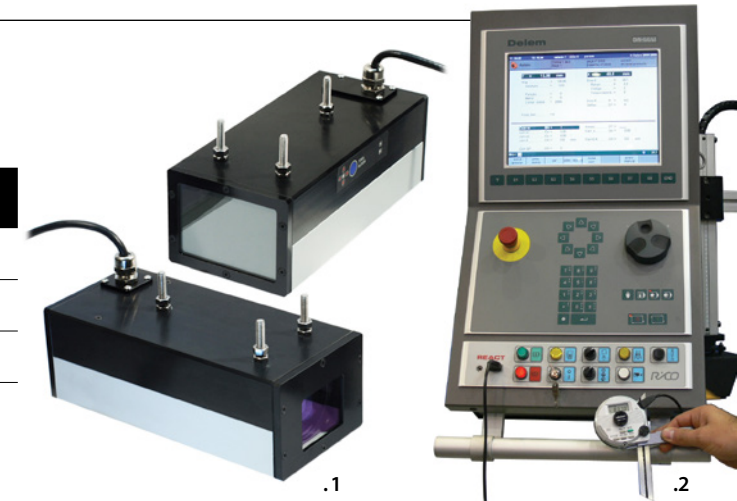
. Laserowe systemy bezpieczeństwa

		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	-

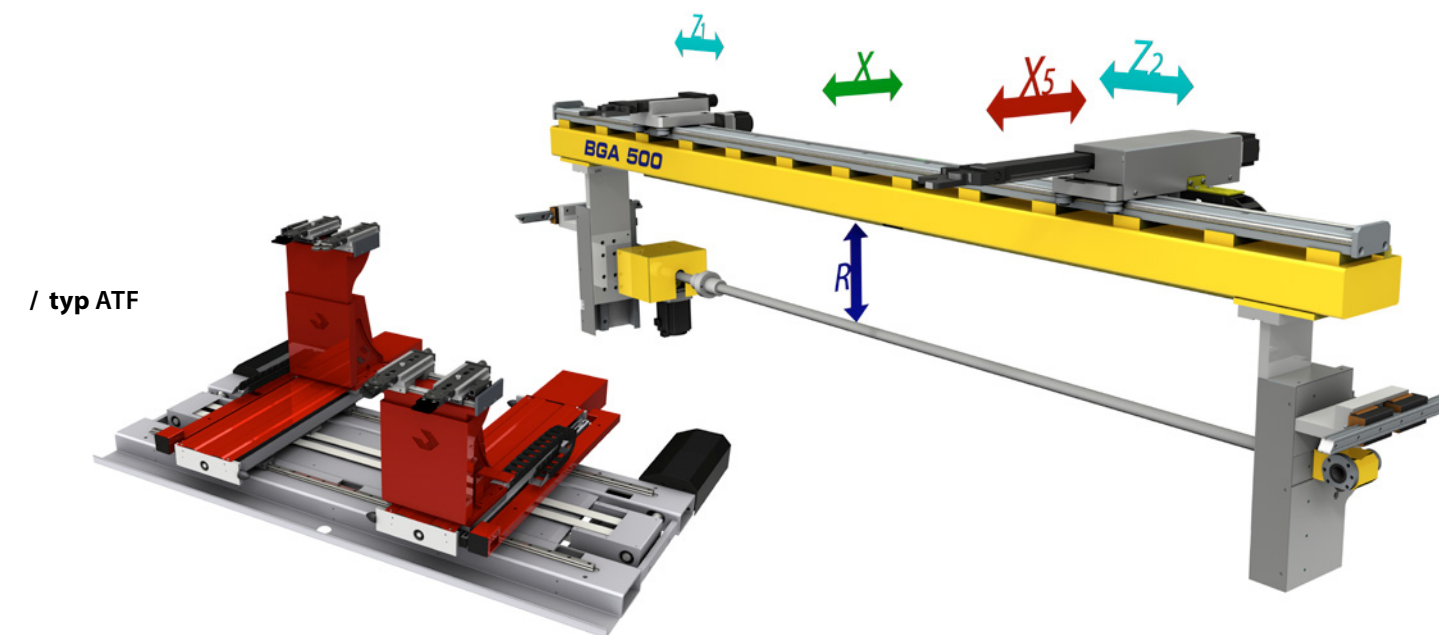


. Zderzaki

/ TYP BGA w trzech rodzajach

BGA 2	2 osie X+R (Standard)	Osie	X	R	Z1	Z2	X5
BGA 4	4 osie X+R+Z1+Z2 (Opcjonalnie)	Skok (mm)	750 (1000)	150	na życzenie*	na życzenie*	190
		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	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.

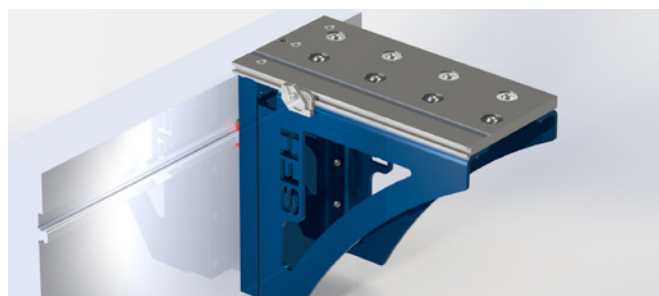
/ SFS

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



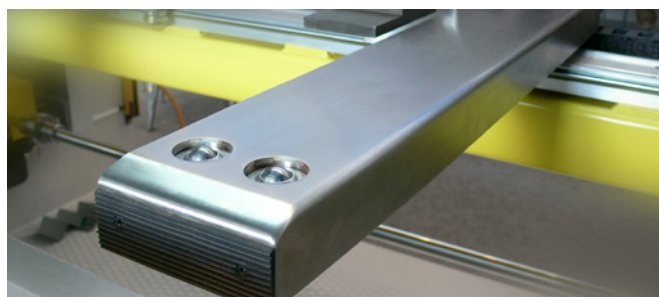
/ SFH - wersja ciężka

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



/ SPA

Wsporniki są zainstalowane przy palcach zderzaka. Aktywują się w momencie podawnia 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;
- . Udźwig ACF1 160 kg / wspornik | ACF2 360 kg / wspornik.



. Szybkie ryglowanie narzędzi

Szybkie mocowanie stempli

Model	Typ	
Speed Grip	Mechaniczny	
Speed Grip PN	Pneumatyczny	

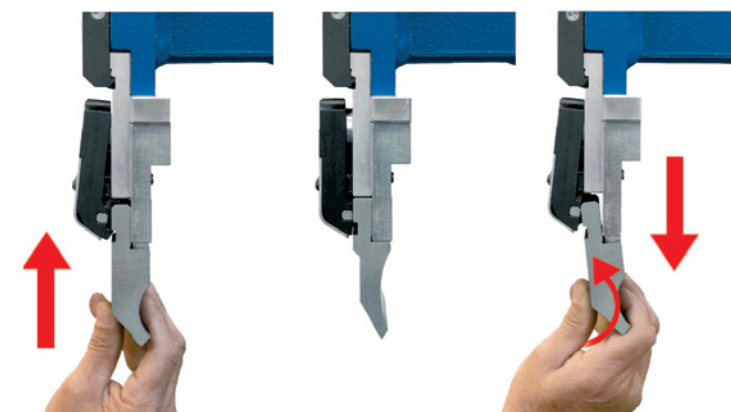
- . Stempel może być instalowany od czoła (nie musi być wysuwany w bok).

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.



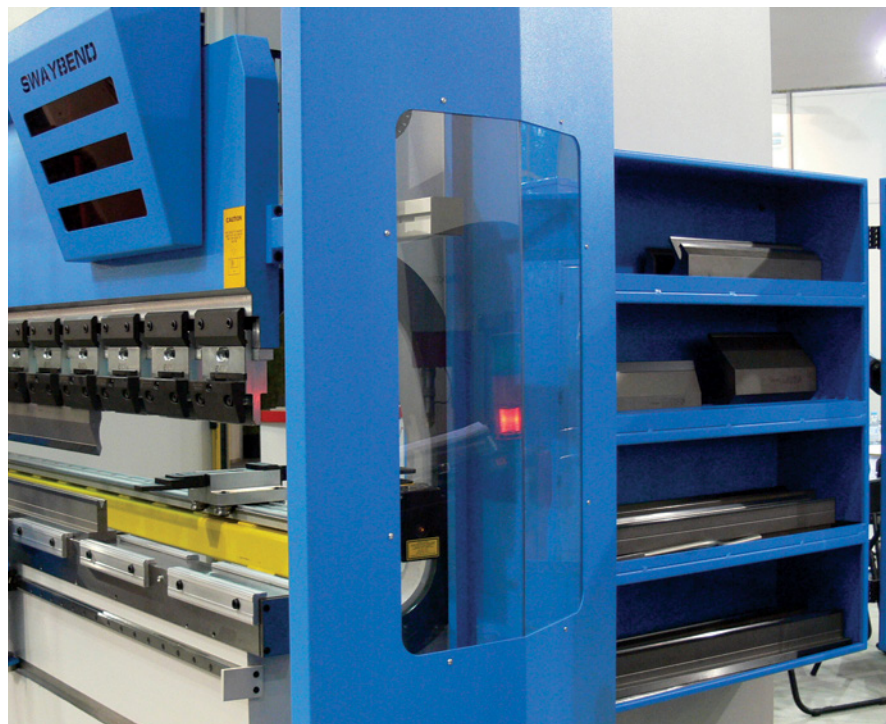
. RICO LED Techbar

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



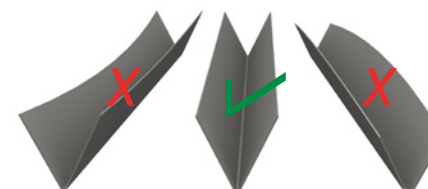
. Szafka narzędziowa

ARM 1	4 półki
ARM 2	8 półek



. Kompensacja strzałki ugięcia

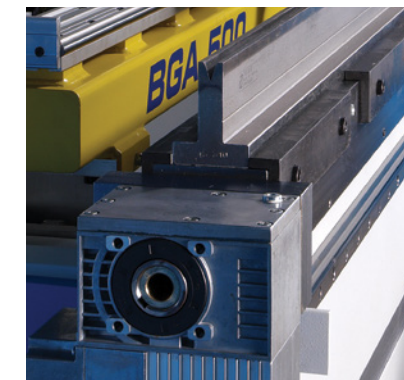
Deformacja struktury prasy krawędziowej PRCN jest o 60% mniejsza niż w prasach o standardowej budowie. Niemniej dla pras dłuższych, o większych naciskach, zalecamy stosowanie kompensacji CNC dla osiągnięcia perfekcyjnych efektów.



WILA

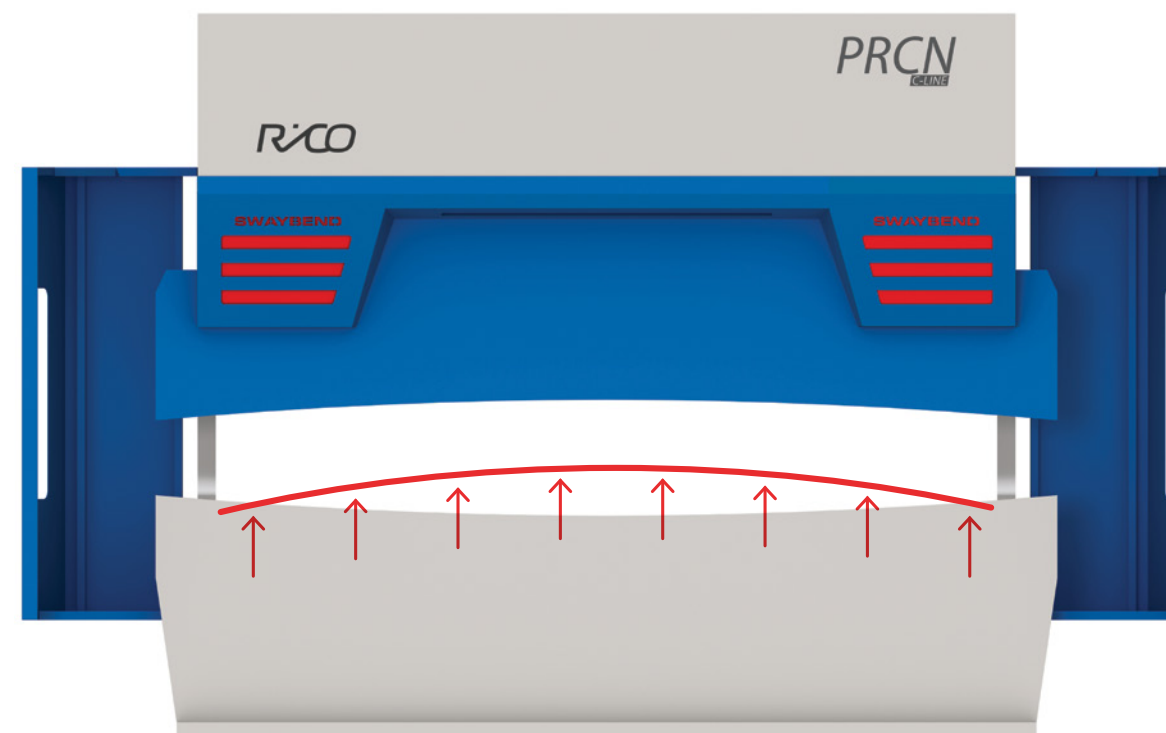


RICO



. 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.



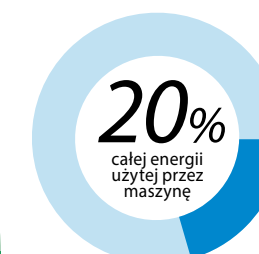
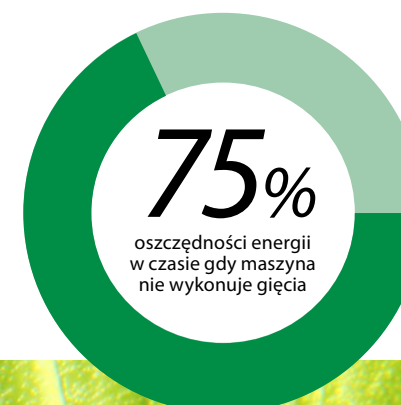
RICO GREEN - oszczędność energii

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.

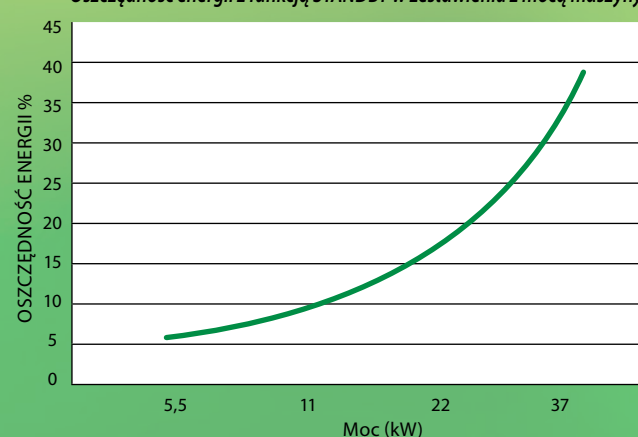
RICO GREEN,
wspieramy naturę

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

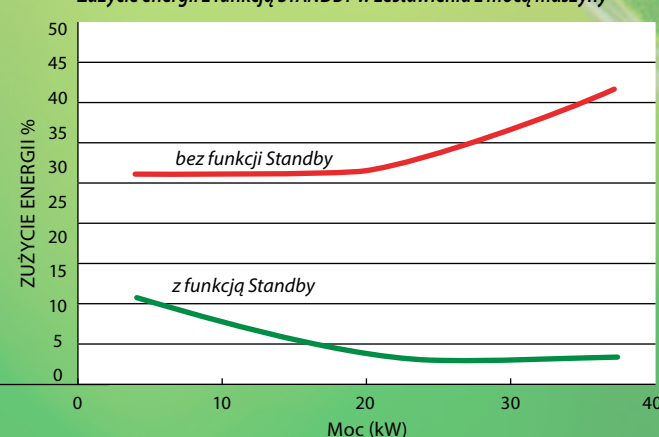
Standby
FUNCTION



Oszczędność energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



Zużycie energii z funkcją STANDBY w zestawieniu z mocą maszyny



TANDEMY

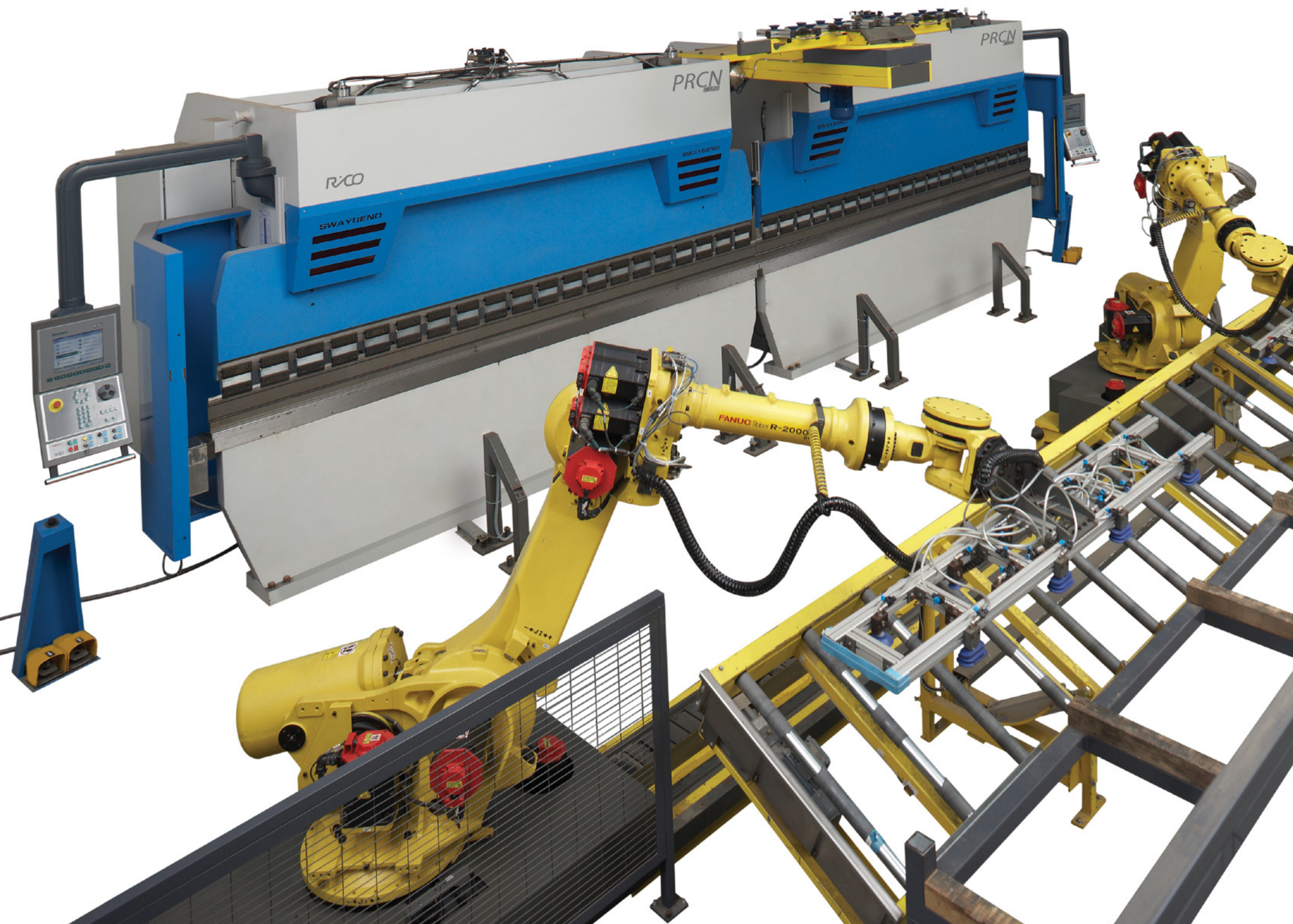
Dwie prasy krawędziowe mogą być użyte w układzie tandem gdy wymagane jest szczególnie długie gięcie. Ten system pozwala zsynchronizować dwie maszyny z gwarancją tej samej szybkości pracy i precyzji.

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.



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;
- Pras PRCB zbudowane w standardowy sposób, doskonałe komponenty, wysoka jakość wykonania - wersja ekonomiczna, doskonały stosunek jakości do ceny (informacja szczegółowa w osobnym katalogu).

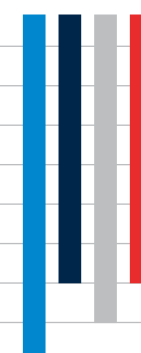
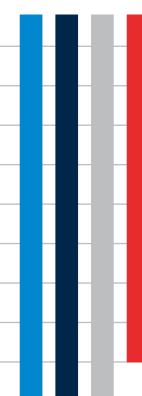
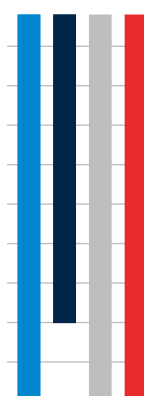
. PRCN I-LINE

```
. PRCB
```

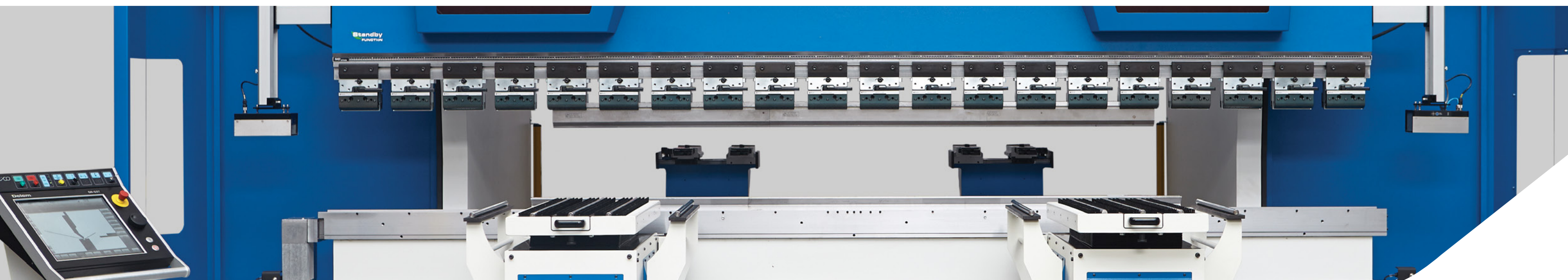
. INNE ELEMENTY

	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 X Nie

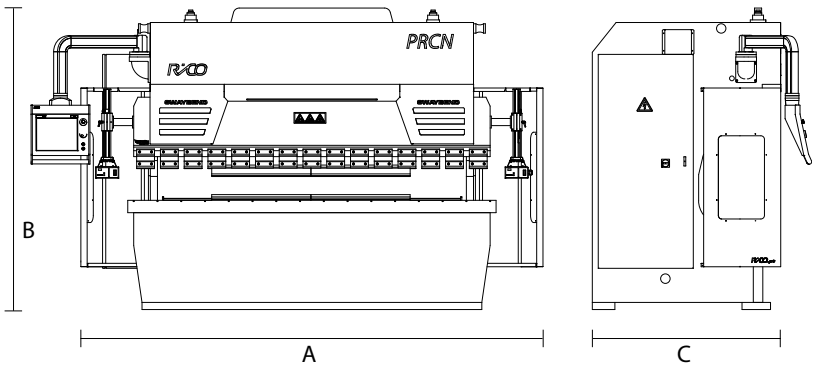


- Precyzja
- Szybkość pracy
- Sztywność struktury
- Zakres skoku belki górnej



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

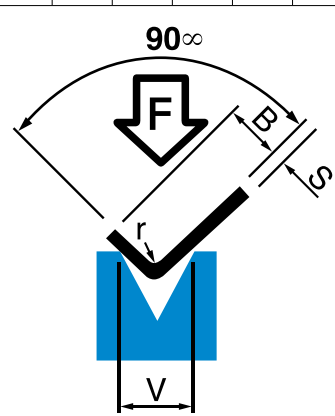
Model	Długość robocza	Nacisk	Głębokość gardła	Skok belki	Prześwit pionowy	Prędkość dojazdowa	Prędkość robocza	Prędkość powrotna	Ilość oleju w układzie	Skok zderzaków osi X	Moc napędu	Długość (A)	Wysokość (B)	Szerokość (C)	Odległość między ramami	Zagłębienie poniżej poziomu posadzki	Waga w przybliżeniu
						Prędkość						Rozmiary					
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	269 ₇₀₉	425	
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