

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ/

ООО "БАРУС"
197198, Россия, Санкт-Петербург
Большой Проспект Петроградской стороны
д.29а, офис 110

тел.: +7 812 449 39 38
email: commercial@barus-t.ru
web: www.barus-t.ru



PRCN
НЕПРЕВЗОЙДЕННОЕ МАСТЕРСТВО

Tomás Castro Silva, Lda
GONDOMAR | PORTUGAL

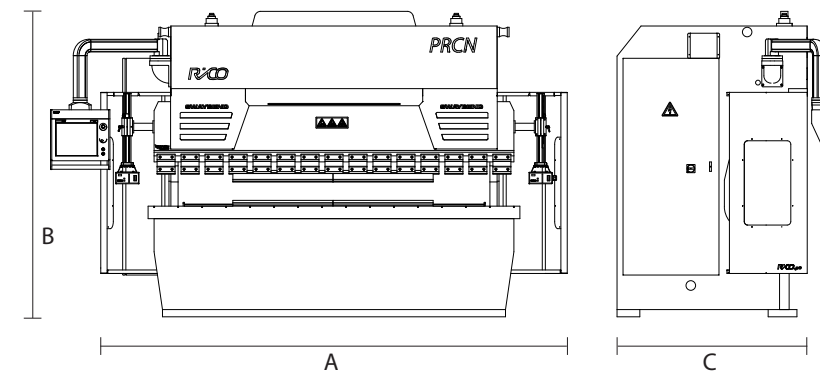
Rua de Cerquido - Zebreiros Portugal
4515-118 | Foz do Sousa
T | +351 224 540 370
F | +351 224 541 424
E | geral@rico.pt

RICO.PT

RICO[®]
Precision Ideas

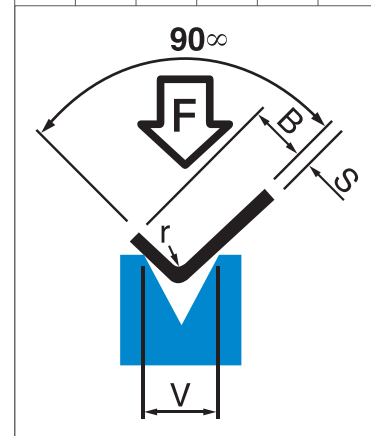
СОДЕРЖАНИЕ

	СТР.
.02 Отличительные особенности	2
.03 Модельный ряд	4
.04 Стандартная комплектация	6
.05 Дополнительные опции	8
.06 RICO Green	14
.07 Тандем	16
.08 Роботизированные ячейки	17
.09 Серии листогибочных прессов RICO PRCN	18
.10 Технические характеристики	20
.11 Таблица	21



Требуемый тоннаж (тонн/м)
 $R_m=42 \text{ кН/мм}^2 - R_m=70 \text{ кН/мм}^2$

		S (мм)																				
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	



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Длинагиба	Тоннаж	Боковойпросвет	Ходбалки	Раскрытие	Быстрая скорость	Рабочая скорость	Скорость возврата	Емкость бака гидравлики	Ход задних упоров	Мощность гл.двигателя	Размеры					Вес
						Скорость перем. верхней балки											
I-СЕРИЯ	мм	Тонн	мм	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с	л	мм	кВт	мм	мм	мм	мм	мм	кг
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-Серия	мм	Тонн	мм	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с	л	мм	кВт	мм	мм	мм	мм	мм	кг
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

НЕПРЕВЗОЙДЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Листогибочный пресс PRCN создан для достижения наилучшего результата в процессе гибки листового металла.

Новая модель PRCN создана на основе многолетнего опыта производства предыдущих модификаций, с применением инновационных решений, позволяющих выполнять задачи, отвечающие самым строгим требованиям по точности и сложности выполнения.





ПРЕИМУЩЕСТВА



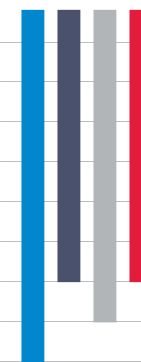
- / Невероятная точность и повторяемостьгиба;
- / Станина с повышенной устойчивостью к деформациям, система H-BOX, тройная направляющая верхней балки, система крепления гидравлических цилиндров SWAYBEND
- / Быстрые перемещения верхней рамы (до 180мм/с), прецизионное позиционирование задних упоров (благодаря применению ШВП с безщеточными сервоприводными двигателями);
- / Широкие возможности конфигурации оборудования под конкретные производственные задачи;
- / Превосходная геометрия: раскрытие, ход цилиндров, глубина подачи позволяют выполнять гибы с большим диапазоном величин;
- / Возможность выбора системы крепления (WILA, AMADA PROMECAM), а также систем быстрой смены инструмента.



Максимум
преимуществ
PRCN


2
ГОДА
ГАРАНТИИ

. PRCB - Серия



Доп инфо

	ЧПУ	КОЛ-ВО УПР. ОСЕЙ	SWAYBEND	H-BOX	TRIPLE GUIDE
PRCB	Delem DA-52	3	X	X	X
PRCN I-Серия	Delem DA-66T	4	✓	✓	✓
PRCN C-Серия	Delem DA-66T	4	✓	✓	✓

✓ Да X Нет

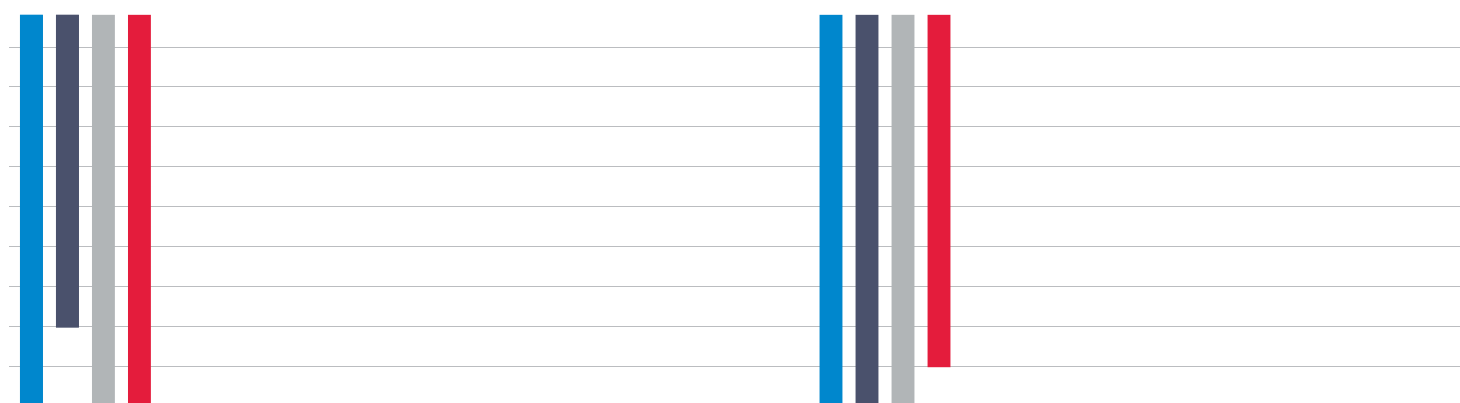


СЕРИИ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ RICO

RICO предлагает 3 серии листогибочных прессов с различными характеристиками, но с одной общей чертой, **высокое качество** исполнения. Ниже приведена инфографика, позволяющая получить представление о различии доступных серий.

. PRCN C-Серия

. PRCN I-Серия

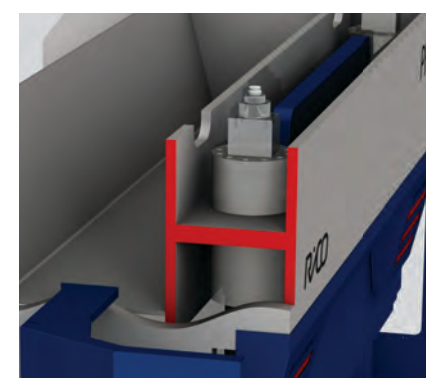


■ Точность
■ Скорость
■ Общая производительность
■ Диапазон хода



Точность, Многозадачность и Производительность

В ЧЕМ ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ ОТЛИЧИЯ PRCN?


/ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ Н-ВОХ:
ГАРАНТИЯ ТОЧНОСТИ

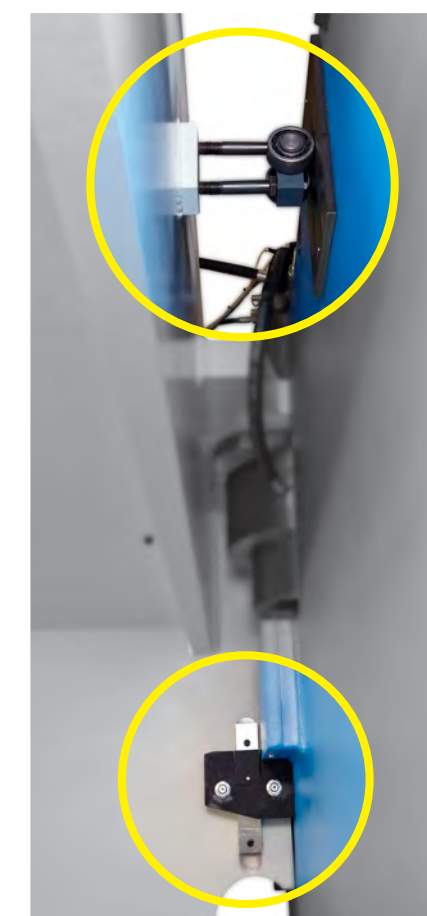
- Гидравлические цилиндры расположены друг от друга на минимально возможном расстоянии, и зафиксированы в специальных монтажных гнездах H-образной рамы. Такое решение сокращает на 60% развитие деформаций, появляющихся в процессегиба, что позволяет использовать пресс на предельных значениях без потери точности;

- Точность остается постоянной и не зависит ни от количества последовательныхгибов, ни от места позиционирования листа.


/ СИСТЕМА SWAYBEND:
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ

- Гидравлические цилиндры имеют подвижное соединение с верхней балкой при помощи специальных опор, помещенных в масляную ванну;

- Возможность выполнения коническихгибов с разницей между двумя крайними точками до 50мм.


/ ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ:
ЭФФЕКТИВНАЯ ЭКОНОМИЯ

- **Функция Standby:** если станок простаивает в течение 5 минут, то режим ожидания активируется автоматически, даже если до этого выполнялась программагибов.


/ ТРОЙНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

- Благодаря данному решению достигнуто уменьшение деформаций, которые возникают в процессегиба в поперечном направлении относительно линиигиба;

- Дополнительная направляющая обеспечивает более высокую жесткость и точность перемещения верхней балки.

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модельный ряд PRCN имеет неограниченные возможности конфигурации.
 В зависимости от выбранной модели, стандартная мощность находится в диапазоне от 70 до 500 тонн.
 По специальному запросу RICO готов произвести листогибочный пресс с увеличенной мощностью.

Модельный ряд PRCN							
Усилие	Длина	2100	2600	3100	3600	4100	6100
70 Тонн		•	•	•			
100 Тонн			•	•	•	•	
135 Тонн				•	•	•	••
160 Тонн				•	•	•	••
200 Тонн				•	•	•	••
250 Тонн				••	••	••	••
300 Тонн				••	••	••	••
400 Тонн					••	••	
450 Тонн					••	••	
500 Тонн					••	••	

- I-Серия
- C-Серия

ПРИМЕЧАНИЕ
 Для всех моделей доступна интеграция с роботизированной ячейкой.
 Все модели могут использоваться в тандеме.

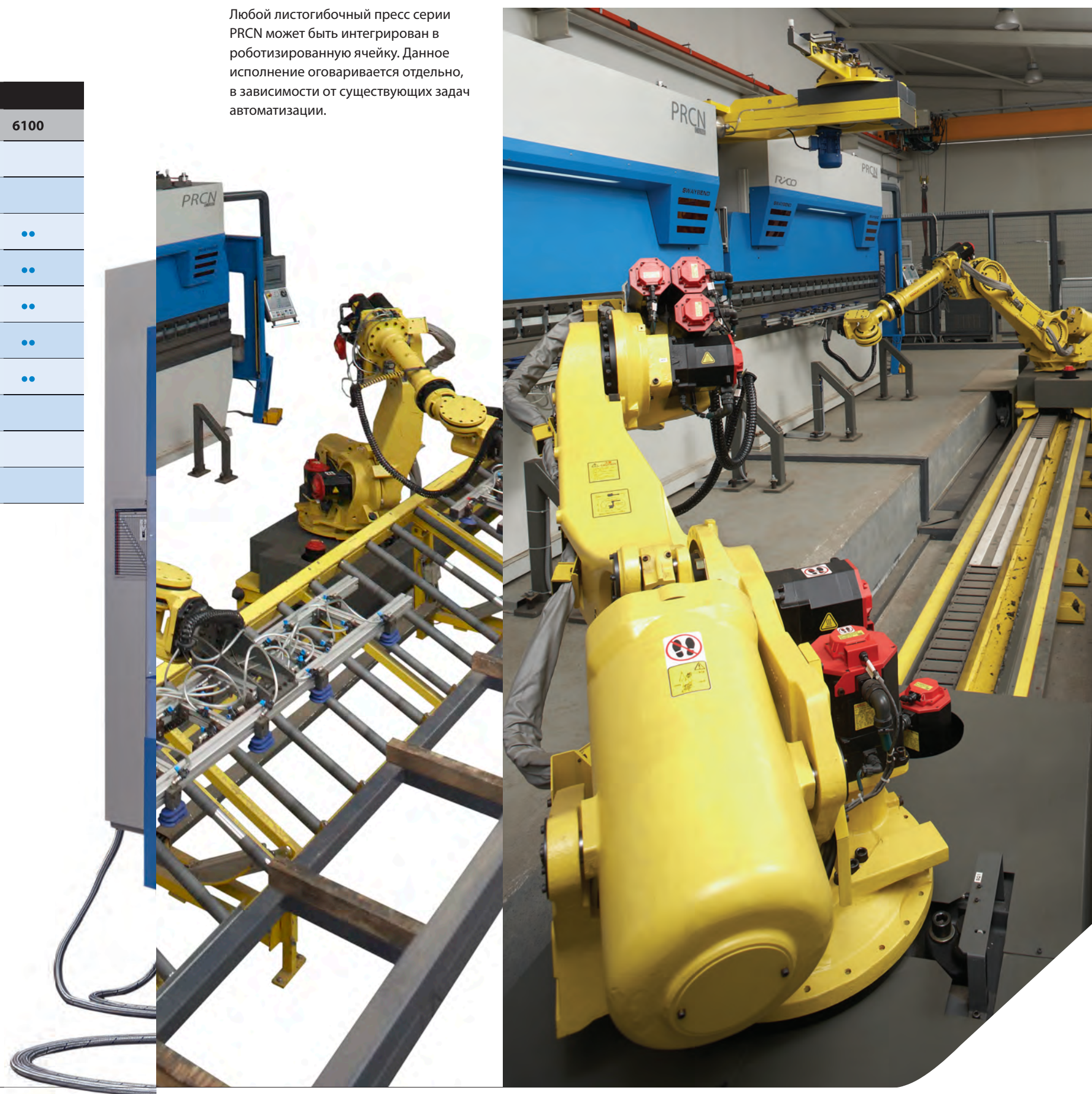


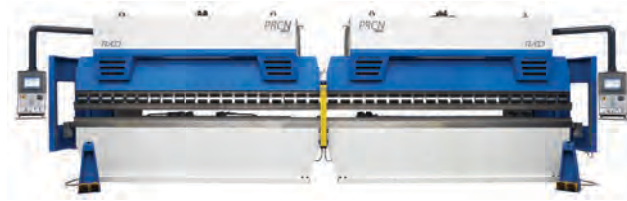
/ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

RICO уделяет повышенное внимание качеству выпускаемого оборудования и гарантирует, что 100% комплектующих произведены в странах Евросоюза.

ИНТЕГРАЦИЯ С РОБОТИЗИРОВАННЫМИ ЯЧЕЙКАМИ

Любой листогибочный пресс серии PRCN может быть интегрирован в роботизированную ячейку. Данное исполнение оговаривается отдельно, в зависимости от существующих задач автоматизации.

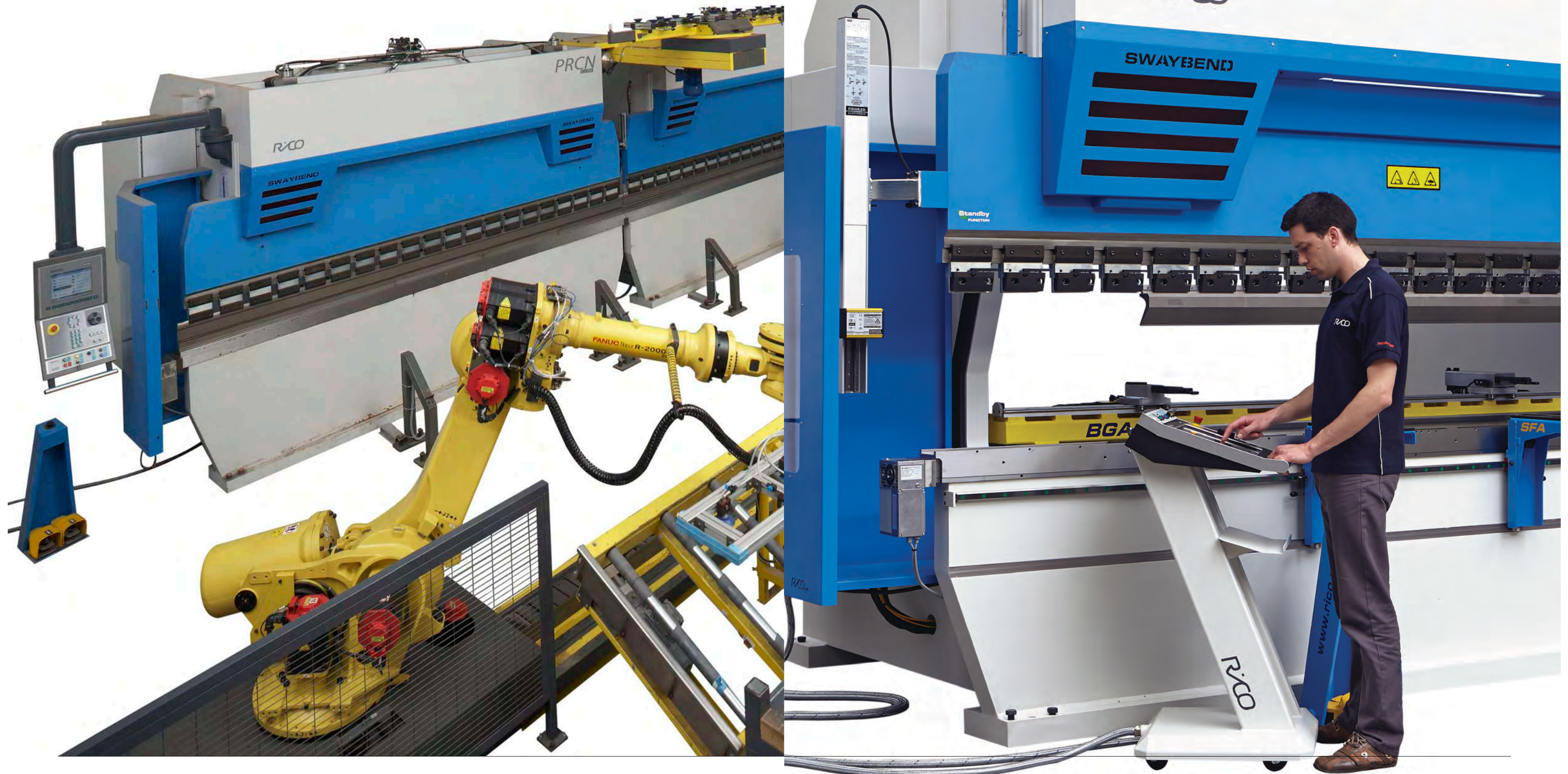




ТАНДЕМ

Два прессы могут быть объединены в тандем и работать одновременно, увеличив при этом длинугиба в два раза. Скорость работы тандема остается прежней без потери прецизионной

точности выполнения гибов. В случае объединения прессов в тандем, остается возможность работать на каждом прессе в отдельности.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- / ЧПУ Delem DA 66T CNC
- / 4 оси, управляемые с ЧПУ: Y1+Y2+X+R
- / 2 оси, управляемые вручную: Z1+Z2
- / Задние упоры BGA с ШВП и безщеточным мотором
- / Передняя поддержка листа, SFS
- / Система Swaybend
- / Система защиты линиигиба: Akas LC-II F laser (Категория IV)
- / Задняя защита: Барьеры безопасности (Категория IV)
- / Панель ЧПУ на поворотной консоли (C-line)
- / Панель ЧПУ на подвижной стойке (I-line)
- / Крепление AMADA PROMECAM
- / Передняя и задняя подсветка
- / ПО Offline Delem Profile-TL
- / Функция Standby

Система SWAYBEND

Стойка управления ЧПУ

Стол с системой антипрогиба (опция)

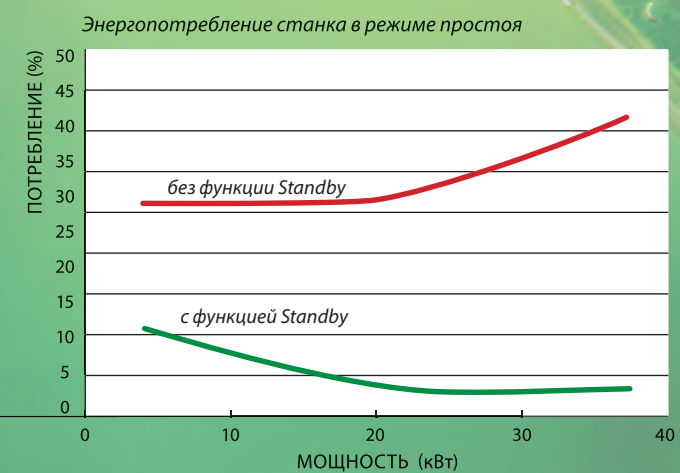
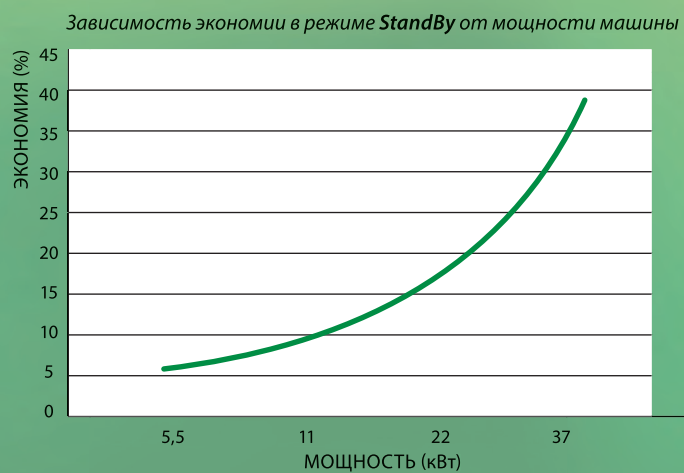


RICO GREEN

RICO бережно относится к окружающей среде, и оснащает свое оборудование системой энергосбережения. В случае простоя станка в течение 5 минут данная система переводит его в режим ожидания. Это позволяет сократить потребление энергии и уровень шума на производстве.



**RICO GREEN,
в согласии с
природой**



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

ЧПУ

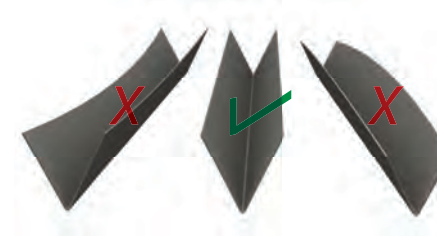
DELEM	Кол-во упр. осей	Экран	2D графика	3D графика	3D прогр.	Авт. расчет послед. гибов	Touch screen	Импорт DXF	CYBELEC
DA-66T (стандарт)	8	17"	✓	✓	✗	✓	✓	○	ModEva 15T
	8	15"	✓	✓	✗	✓	✓	✗	
DA-69T	8	17"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	ModEva RA
	8	15"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

✓ Доступно ✗ Недоступно ○ Опционально



Стол с функцией антипрогиба

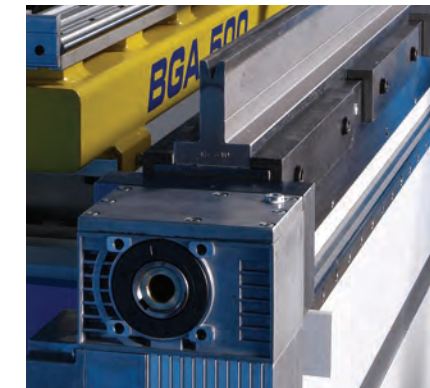
Система компенсирует прогиб балки в процессегиба, позволяет получить точный угол по всей рабочей длине.



WILA



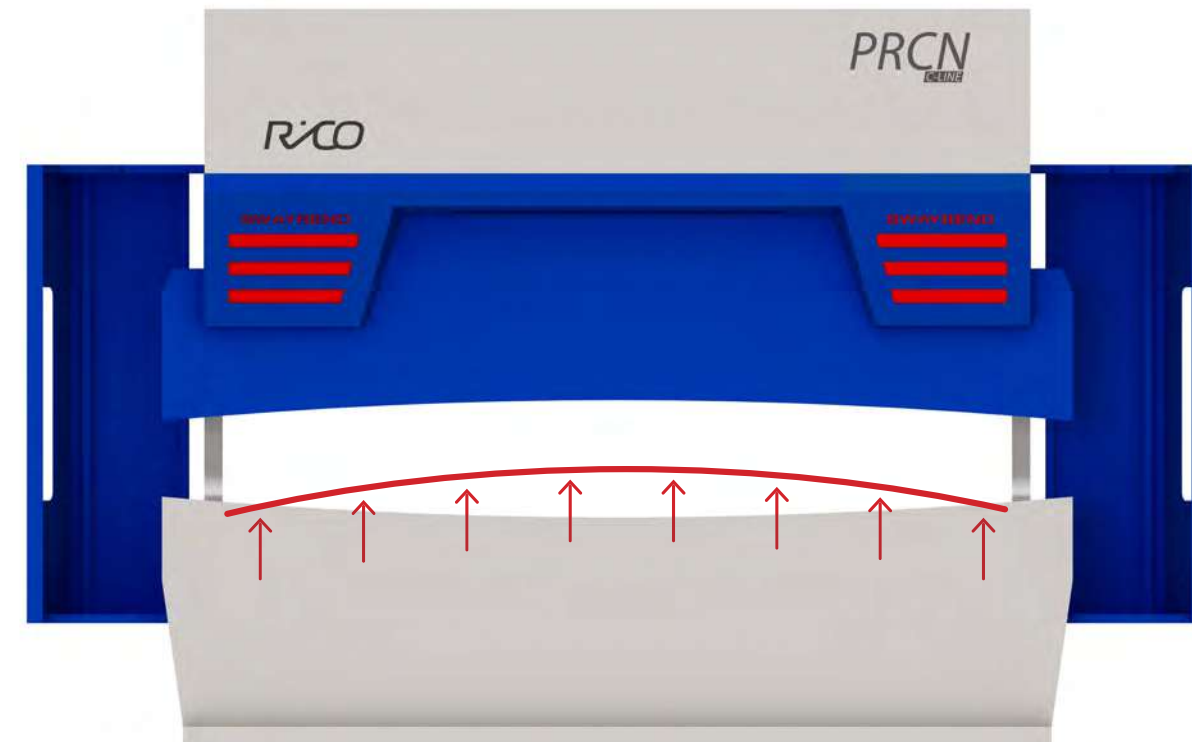
RICO



Лазерные системы безопасности

Модель	Тип	Ст Оп	Расст. от стола	Автоматич. рег.	Управление скоростью	Автом. упр. INSTR.	
	AKAS-II F	Лазер	-	11 мм	✗	✗	✗
	AKAS-II M	Лазер	○	11 мм	✗	✗	✗
	AKAS-II	Лазер	○	11 мм	✓	✗	✗
	LZS-LG-HS	Двойной лазер	○	6 мм	✗	✗	✗
	LZS-005	Блок лазер / Камера	○	2 мм	✗	✗	✓
	IMG-100	Блок Лазер / Камера	○	2 мм	✗	✓	✓

✓ Да ✗ Нет - Ст. ○ Опция



Система хранения инструмента

ARM 1	4 полки
ARM 2	8 полок



ПО RICOBEND

Это мощный инструмент 3D моделирования. Программное обеспечение позволяет импортировать файлы большинства форматов, обладает функцией имитации последовательности гибов, подбирает необходимый инструмент, определяет конечные точки и предотвращает возможные коллизии. Полученный на выходе файл может быть загружен в ЧПУ станка, и немедленно направлен в работу.

ПО RICOBEND совместимо с другими видами оборудования: лазер, плазма, координатно-пробивные прессы.



Измерение угла

Модель	Lasersafe IMG контр.угла (.1)	React (.2)
ТИП	Цифровая камера с угломером	Цифровой угломер
АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОРРЕКЦИЯ	Да	Нет
ТОЧНОСТЬ	до + - 0.25°	-



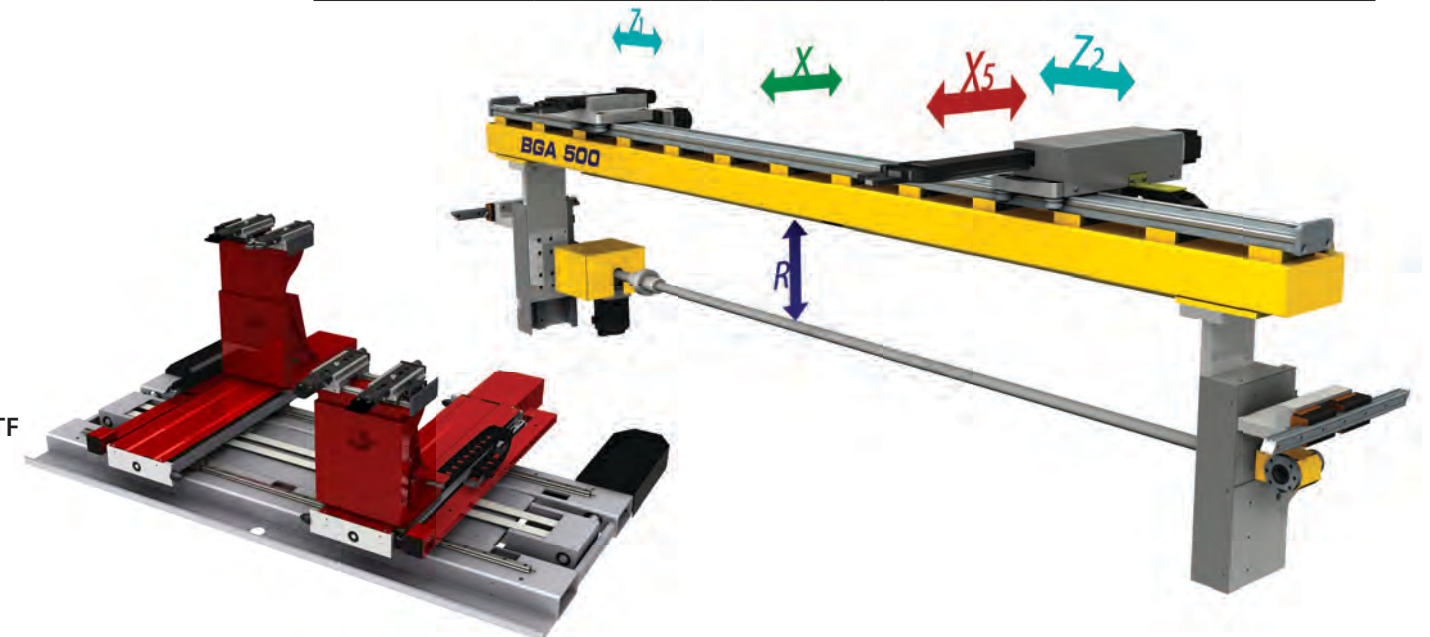
Задние упоры

/ BGA

BGA 2	2 оси X+R (стандарт)
BGA 4	4 оси X+R+Z1+Z2 (опция)
BGA 5	5 осей X+R+Z1+Z2+X5 (опция)

Ось	X	R	Z1	Z2	X5
Ход (мм)	750 (1000)	150	По запросу*	По запросу*	190
Скорость (мм/с)	500	170	2000	2000	300
Точность (мм)	0.05	0.10	0.10	0.10	0.05
Тип мотора	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный
Тип привода	ШВП	ШВП	Ременной	Ременной	ШВП

/ ATF



Ось	X1	X2	R1	R2	Z1	Z2
Ход (мм)	750	750	200	200	По запросу*	По запросу*
Скорость (мм/с)	500	500	500	500	1200	1200
Точность (мм)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.4	0.4
Тип мотора	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный	Безщеточный
Тип привода	ШВП	ШВП	ШВП	ШВП	Ременной	Ременной

Поддержка листа

Передняя поддержка листа существенно облегчает работу оператора, позволяет точно позиционировать тяжелые листы металла и контролировать процессгиба, когда листовая металл расположен близко к задним упорам или инструменту.

/ SFS

- . Болтовое крепление на специальных площадках.
- . Ручная регулировка высоты.



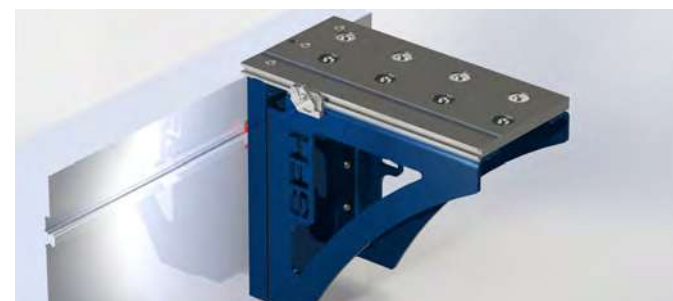
/ SFA

- . Закреплены на направляющих скольжения;
- . Передвигаются по всей длине линиигиба;
- . Ручная регулировка высоты;
- . Линейка (с делением мм);
- . Интегрированные шарики, для облегчения подачи листа;
- . Регулируемый стопор;
- . Устройство для сближения с матрицей;
- . Съемная поддержка.



/ SFH

- . Закреплены на направляющих скольжения;
- . Безступенчатая ручная регулировка высоты;
- . Линейка (с делением мм);
- . Интегрированные шарики, для облегчения подачи листа;
- . Регулируемый стопор;
- . Допустимая нагрузка – 2000 кг/на упор.



/ ACF1 | ACF2

- . Автоматическое сопровождение листа;
- . Управляется с ЧПУ;
- . Рекомендовано для тяжелых листов или для тонких пластин большой длины;
- . Бесплатный помощник оператора;
- . Перемещается по продольным рельсам;
- . Регулировка высоты с помощью маховика;
- . Допустимая нагрузка на ACF1 160 кг на упор | ACF2 360кг на упор.



/ SPA

Суппорт SPA устанавливается на задних упорах, и активируется в случае обработки тонколистового металла при базировании глубоких полок, для предотвращения провисания листа.



Системы быстрой смены инструмента

Система крепления пуансонов

Модель	Тип
Speed Grip	Ручной
Speed Grip PN	Пневматический



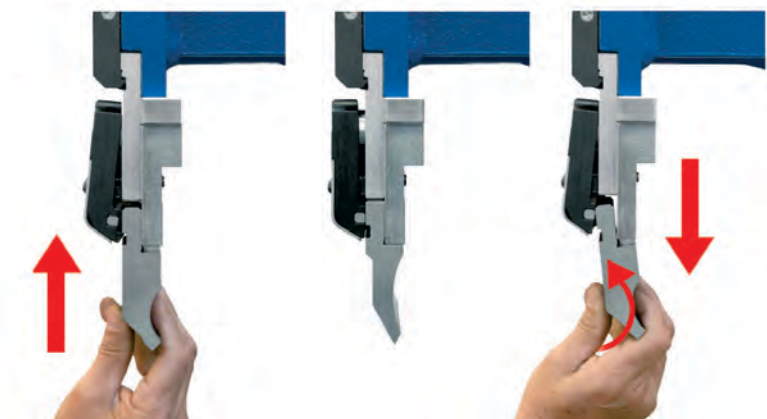
- Загрузка пуансона снизу

Система крепления матриц



/ СИСТЕМА SPEED GRIP

Данная система сокращает время замены инструмента в 8.5 раз по сравнению с традиционным способом крепления пуансона.



RICO LED Techbar

Умный LED указатель, управляемый с ЧПУ, помогает оператору определить правильное место установки инструмента.

