

## PRCN

Встречайте новое поколение листогибов



# PRCN

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

## Выглядит мощным?

Так оно и есть!

PRCN это листогибочный пресс, разработанный для достижения лучших результатов в гибке листового металла. В результате 50 лет разработок и испытаний инновационные решения примененные в PRCN стали наилучшим выбором для удовлетворения даже самых высоких требований.



# 1.1 СТРАТЕГИЯ РАЗВИТИЯ

## ПРИЧИНЫ УСПЕХА

Результатом полувекового опыта в производстве листогибных прессов и гильотин, стала модель **PRCN**, созданная для достижения лучших результатов. Благодаря организации полного цикла производства от чертежей до сварки и финальной сборки, каждый листогиб строится с учетом индивидуальных потребностей каждого клиента.



## ДОВЕРИЕ+НАДЕЖНОСТЬ

Признание высокого качества оборудования **Rico** - это результат непрерывной работы над процессом производства, подкрепленной высочайшими стандартами качества.



БОЛЕЕ  
**3000**  
ПРОИЗВЕДЕННЫХ СТАНКОВ

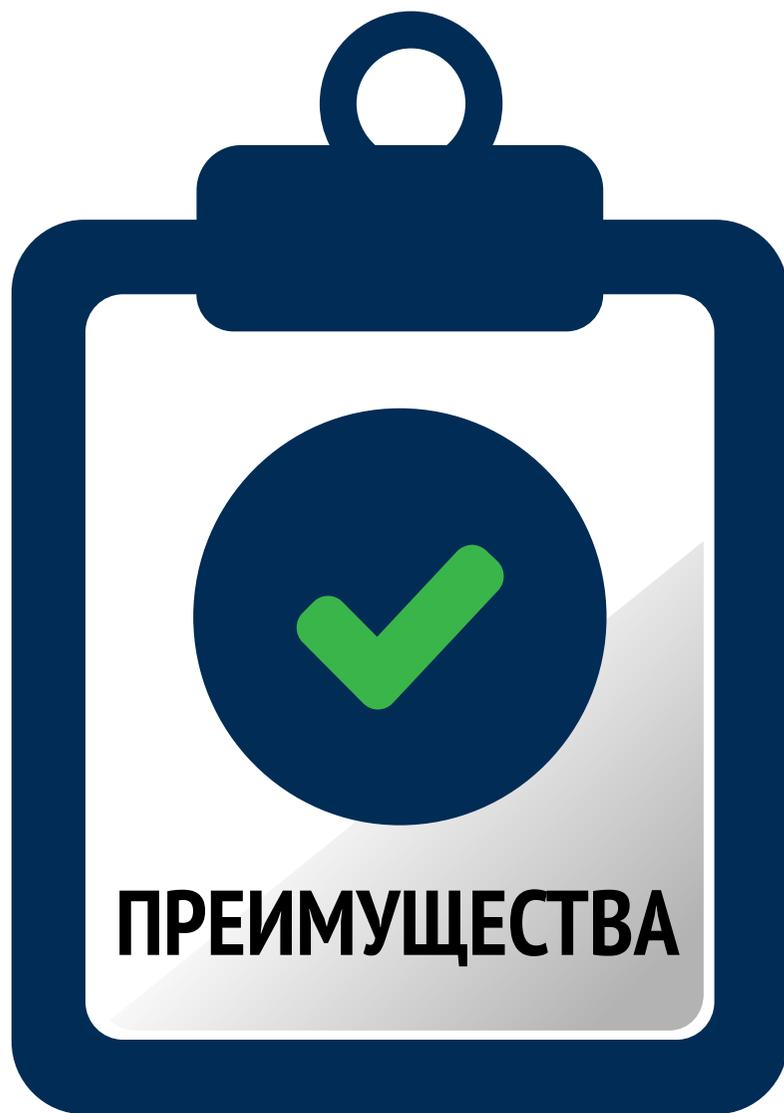
## ПОСТОЯННЫЙ РОСТ

Стратегия **Rico** заключается в устойчивом росте, который обеспечивается постоянными инвестициями в инновации. Благодаря этому клиент может обеспечить своих сотрудников оборудованием, с которым комфортно работать, при этом не загрязняя окружающую среду.

**Standby**  
FUNCTION



# 1.2 ПРЕИМУЩЕСТВА PRCN

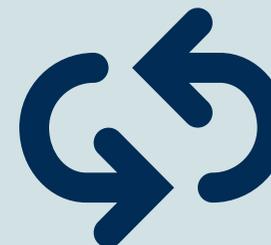


## НЕПРЕВЗОЙДЕННОЕ КАЧЕСТВО

Модель PRCN является результатом 30 лет поиска наилучшего решения в сфере гибки листового металла. Все напряжения в раме сведены к минимуму, таким образом динамические деформации практически не воздействуют на конечный результат. PRCN идеально подходит для задач с высокими требованиями к точности и производительности.



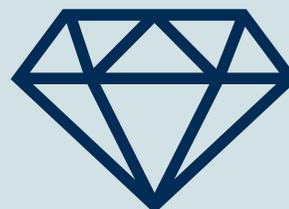
**+** ТОЧНОСТЬ



**+** ПОВТОРЯЕМОСТЬ



**-** ДЕФОРМАЦИИ



**+** ПРОЧНОСТЬ



**+** НАДЕЖНОСТЬ



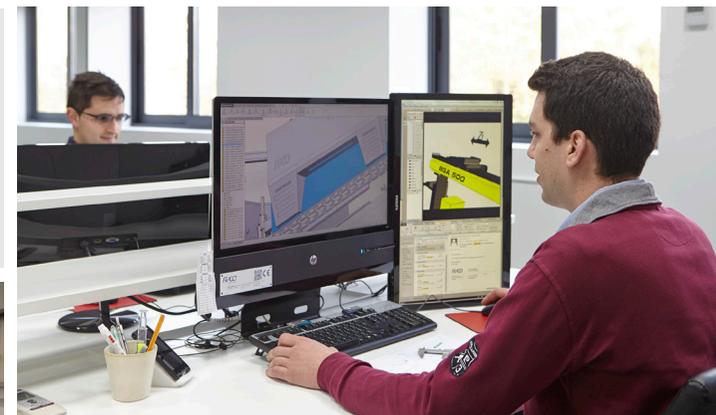
**+** ПРОДУКТИВНОСТЬ

## 2. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС



### ПРОИЗВОДСТВО ПОЛНОГО ЦИКЛА

Весь процесс производства от черного раскроя заготовок до окончательной сборки происходит на одном заводе, благодаря чему производитель имеет возможность осуществлять контроль качества на всех этапах, применяя для этого новейшие технологии.



## 2. ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПРОЦЕСС

ОТ ЧЕРНОВОГО РАСКРОЯ ДО ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ СБОРКИ НА ОДНОМ ЗАВОДЕ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И РАЗРАБОТКА



ПЛАНИРОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

## 2. ПРИЧИНЫ ПРЕВОСХОДСТВА PRCSN

### 100% ПОРТУГАЛЬСКИЙ

Производится в Португалии, с применением высококлассных европейских компонентов и материалов



1

### 2 ГОДА ГАРАНТИИ

RICO предлагает **2 года полной гарантии** на все свое оборудование. Это лучшее доказательство уверенности в своей продукции, которое мы можем предоставить клиентам.



2

### ГИБКОСТЬ

**Огромный набор опций для решения задач любой сложности**  
(Все возможные оси управления, адаптивные системы гибки, роботизированные системы, тандемная гибка и др.)



3

### БЕСПЛАТНОЕ обучение

Партнерские отношения с **Rico** и **Барус** подразумевают так же бесплатное обучение персонала клиентов и постоянную техническую поддержку в том числе и по вопросам оснастки.



4

### 5 ТЩАТЕЛЬНОЕ проектирование

Все производимое Rico оборудование является результатом тщательного планирования. Даже малозначительным деталям уделяется пристальное внимание, для достижения наилучших результатов.



5

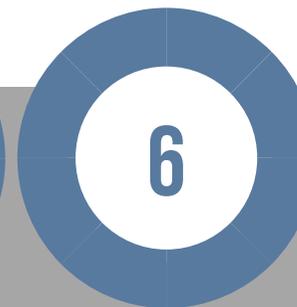
### 6 УНИКАЛЬНОСТЬ

- Моноблочная рама на 60% меньше деформаций (в сравнении с классической компоновкой листогиба)
- Система SWAYBEND
- Рама H-Vox
- Тройная направляющая
- Высокая скорость гибки
- Лучшие комплектующие
- Переднее и заднее освещение
- Безопасность



6

## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCN



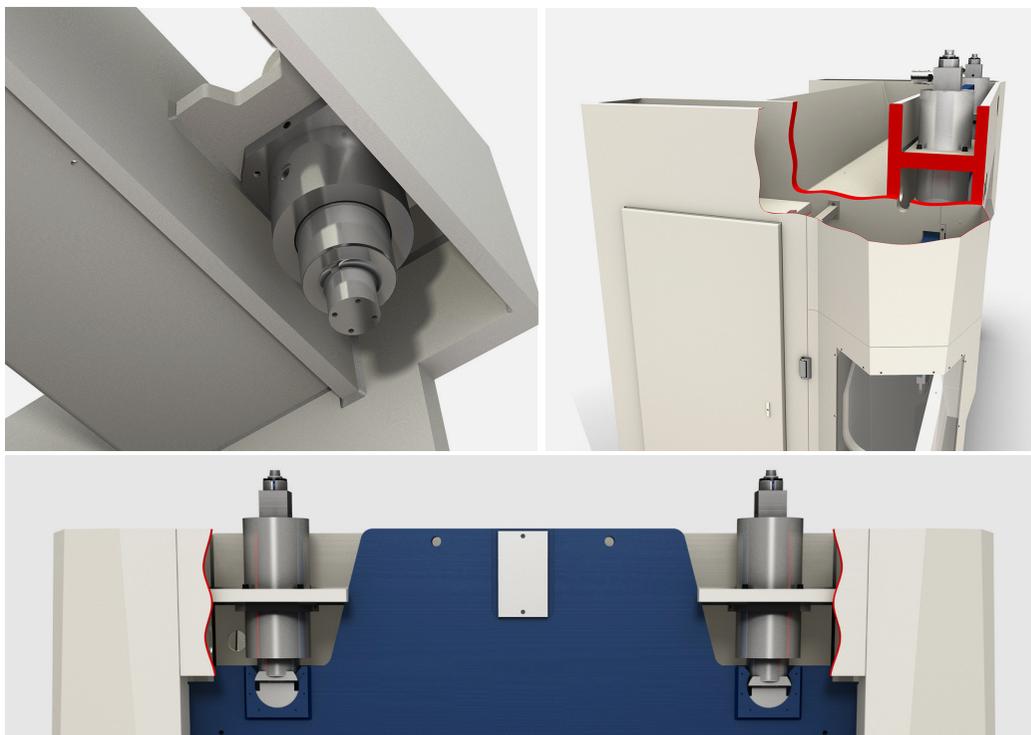
## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCSN



### Н-ВОХ - УНИКАЛЬНАЯ МОНОБЛОЧНАЯ РАМА ЛИСТОГИБОВ RICO PRCSN

#### Технологическое превосходство

Гидравлические цилиндры расположены друг от друга на минимальном допустимом расстоянии, и зафиксированы в специальных монтажных гнездах рамы Н-Вох. Это решение сократило на 60% развитие динамических деформаций и позволило использовать пресс на предельных нагрузках без снижения точности и долговечности.



## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCN



### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Снижение деформаций верхней балки на 60% достигнуто за счет применения метода конечных элементов в разработке конструкции, а так же за счет прецизионной подгонки всех деталей.

В действительности существуют системы компенсации динамических деформаций рамы (стол с системой антипрогиба), но чем больше эта деформация, тем сложнее достичь идеального результата.

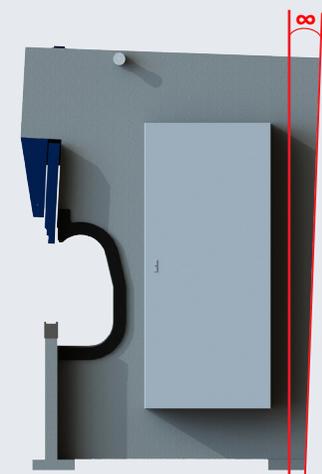
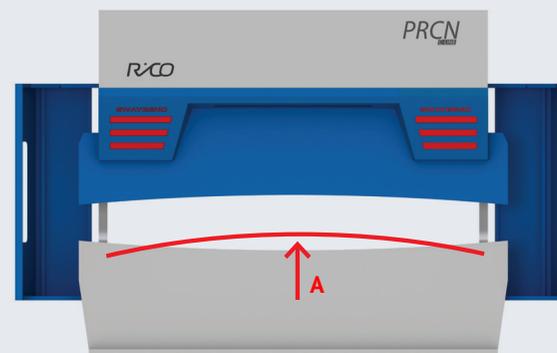
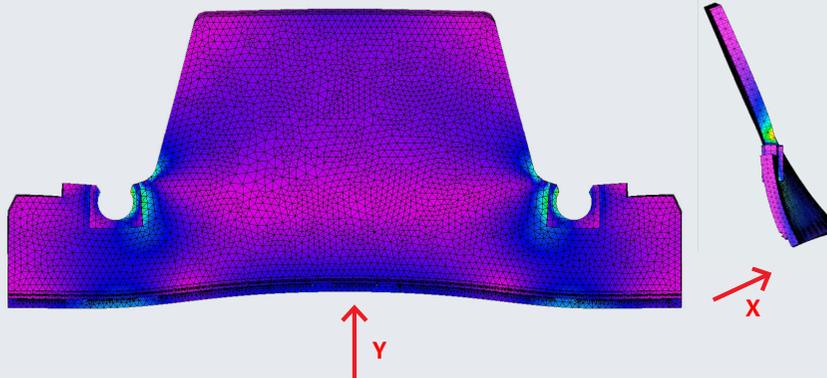
В процессе гибки основными точками концентрации напряжения являются:

- A** – Напряжение в нижней балке
- B** – Напряжение в боковых стойках

Эти напряжения находятся в разных плоскостях и приводят к следующим деформациям верхней балки:

- Y** – В плоскости хода цилиндров
- X** – В плоскости оси X (ход заднего упора)

Деформация по оси Y может быть компенсирована системой антипрогиба, тогда как деформация по оси X сохраняется



Лучшим решением данной задачи является уменьшение деформации по оси Y, что так же приведет и к уменьшению деформации по оси X

## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCSN



### ОТ КОНЦЕПЦИИ К ПРОИЗВОДСТВУ

#### 1 - Основание станка

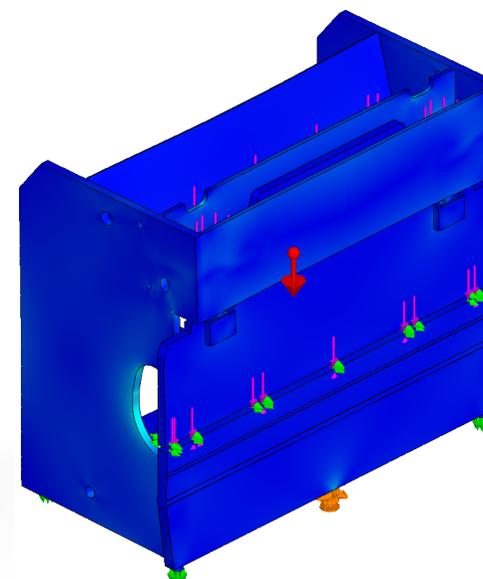
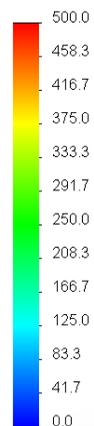
Основание станка выполнено из двух стальных реек, приваренных по всей длине, для придания большей жесткости нижней балке. Над рейками монтируется пол из листового металла с нескользящей поверхностью.

#### 2 - Расчет рамы станка

Рама станка рассчитывается по методу конечных элементов для получения наименьших возможных деформаций. Для достижения той же цели при производстве сварного монокока используются высококачественные стальные плиты марок 275J1R 355J2(+N)



von Mises (N/mm<sup>2</sup> (MPa))



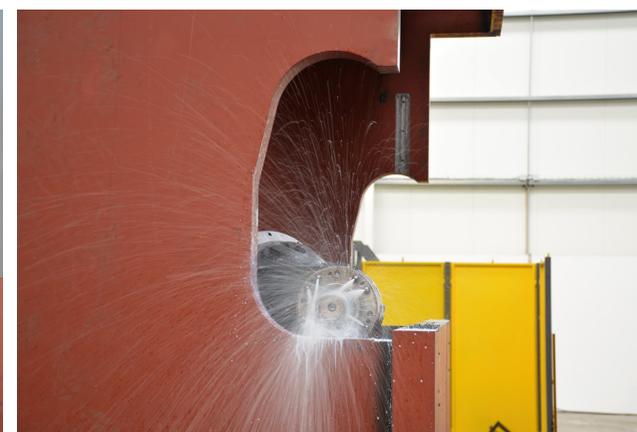
## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCSN



### 3 - Фрезерование рамы

Все посадочные места станка фрезеруются после операций сварки для обеспечения высочайшей точности. Фрезерной обработке так же подвергается и сама рама для достижения идеальной параллельности.

Задний упор крепится непосредственно к раме, на высококачественных линейных направляющих ШВП.



## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCSN

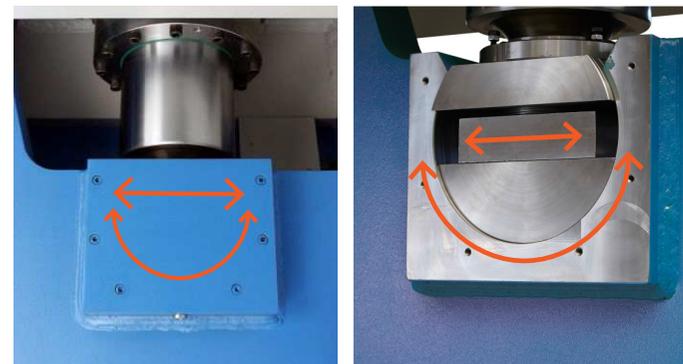


### SWAYBEND система

#### ИННОВАЦИИ

Верхняя балка крепится к цилиндрам подшипниками, помещенными в масляную ванну. Такое решение позволяет достигать перекоса верхней балки с разницей между координатами Y1 и Y2 до 50мм без нагрузки на уплотнения и цилиндры.

Даже если цилиндры находятся на разных позициях, система SWAYBEND компенсирует перекос, обеспечивая абсолютную параллельность цилиндров



#### КОМПЕНСАЦИЯ+СНИЖЕНИЕ НАГРУЗКИ

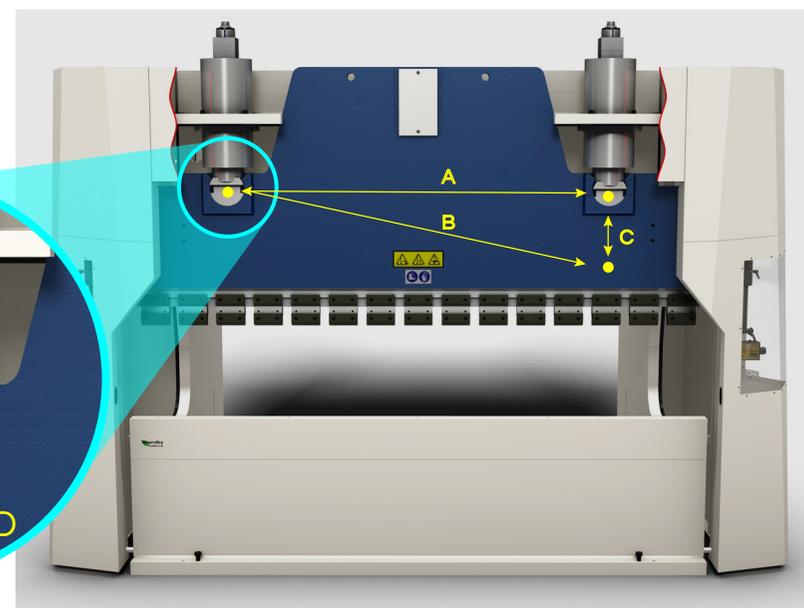
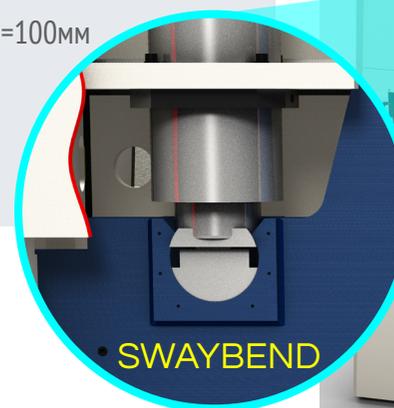
Пример

A=2000мм - расстояние между цилиндрами

C=100мм - разница между позициями Y1 и Y2

B=2002,5мм - расстояние между цилиндрами при C=100мм

**SWAYBEND компенсирует 2,5мм, тем самым исключая боковую нагрузку на цилиндры, предотвращая повреждение уплотнений.**

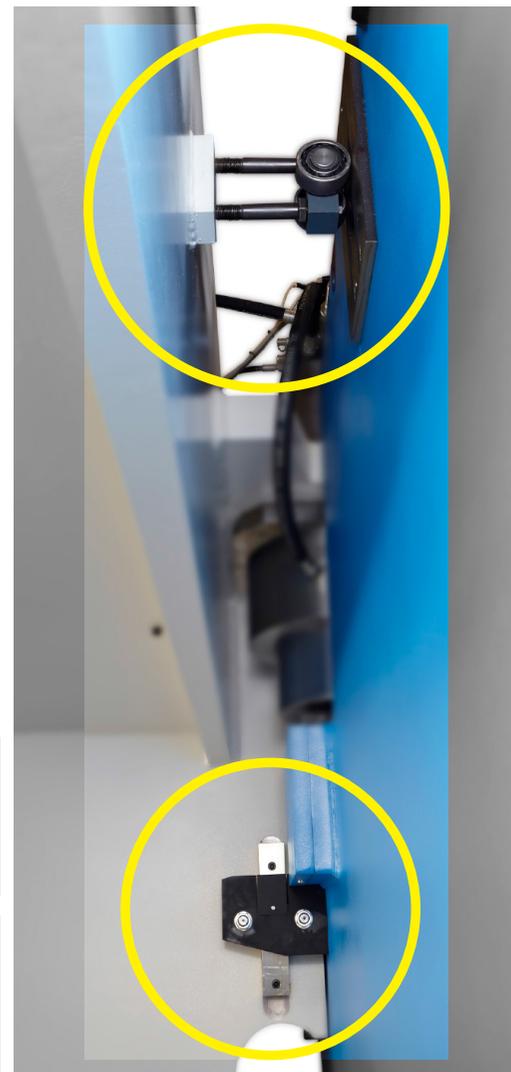


## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCSN



### ТРОЙНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

Жесткость верхней балки обеспечивается сразу тремя направляющими (две по бокам + одна по центру). Такая компоновка исключает деформацию рамы в плоскости оси X.



## 2.6 УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ PRCSN



### СИСТЕМА RICO GREEN

Rico бережно относится к окружающей среде. Все станки оснащены функцией энергосбережения Standby, автоматически отключающей основные энергопотребители при простое листогиба более 5 минут. При выходе из режима Standby станок продолжает работу с последней операции.



**Standby**  
FUNCTION



## ПРИЧИНЫ УСПЕХА

Компания Барус - это сплоченный коллектив профессионалов, имеющих богатый опыт в области обработки листового металла. Долгосрочное сотрудничество - наш основной приоритет.



## ДОВЕРИЕ + НАДЕЖНОСТЬ

Компания RICO предъявляет строжайшие требования к своим партнерам, и выбрала Барус эксклюзивным представителем в России, в том числе благодаря высокому уровню сервиса и стабильному росту.

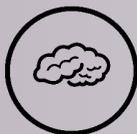
## СТРАТЕГИЯ СЕРВИСА И ПРОДАЖ

- Проекты "под ключ"
- Оперативный и качественный сервис в любом регионе
- Скорость реагирования сервисной службы на запрос не более 15 минут
- Он-лайн поддержка
- Обучение персонала
- Постгарантийное сопровождение

Санкт-Петербург  
Головной офис

Москва  
Филиал

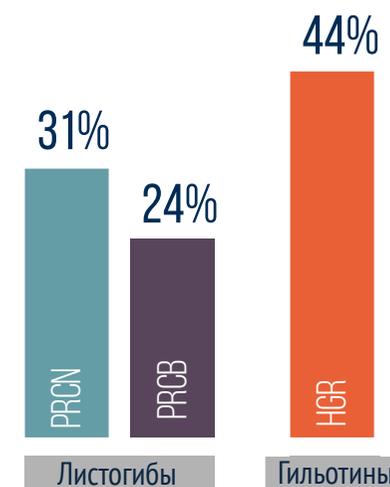
Эксклюзивный  
представитель  
КОМПАНИИ  
RICO



# 4 НАШИ КЛИЕНТЫ



## ПРОДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



БОЛЕЕ

# 1.700

ДОВОЛЬНЫХ КЛИЕНТОВ