

Typ KBS

Karrenbalken Stanzautomat
Crosshead Die Cutting Machine

BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus

Durchstanzen

Kiss-Cut

Anstanzen Entgittern

Ausstanzen Magazinieren

Laminieren Abfall ausbrechen

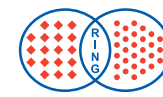
Laminating

Blanking Stacking

Punch Scrap-web

Kiss-Cut

Die-Cut



Typ KBS

Die präzise mechanische Bearbeitung garantiert eine exakte Planparallelität zwischen Maschinentisch und Stanzkarren. Die Verfahrbewegung des Stanzkarrens erfolgt über die komplette Durchgangsbreite, durch eine Servomotorisch geregelte Kugelschneidspindel. Die Stanzbewegung sowie der Rückhub erfolgen hydraulisch. Zylinder und Kolben sind hierzu senkrecht in der Druckeinheit eingebaut. Die StanzmesserhöhenEinstellung erfolgt durch druckloses Absenken des Drucktellers.

The precise mechanical design guarantees an accurate plane-parallelism between machine table and cutting head. The cutting head is moved over the entire daylight width by a ball-screw spindle controlled by a servo-motor. The cutting movement and the return stroke are done hydraulically. For this purpose, the cylinder and the piston are vertically installed in the pressure unit. The height of the cutting die is set by lowering the cutting head free of pressure.

Karrenbalken Stanzautomat Crosshead Die Cutting Machine

Die Hydraulikpumpe und der Motor, sowie alle hydraulischen Funktionsteile sind leicht zugänglich an der Seite der Maschine angebaut und somit besonders servicefreundlich. Der Stanzdruck ist über die Maschinensoftware regelbar. Die Druckölzuführung erfolgt durch Hochdruck Schlauchleitungen.

Die elektrische Steuerung befindet sich in einem Schaltschrank (mit Klimagerät), der neben der Maschine steht. Die elektrische Steuerung der kompletten Stanzanlage basiert in vollem Umfang auf einem Industrie- PC mit Farbbildschirm. Alle Bedienelemente sind ergonomisch und bedienerfreundlich in einem Schaltschrank integriert. Die notwendigen Bewegungen von Maschine und Aggregaten sowie die Einstellungen für Druckleistung, Werkzeughöhe, Materialdicke, Vorschub etc. können einzeln von Hand mittels Befehlsgeber ausgeführt werden. Alle E/A- Module an der Maschine sind durch Lichtwellenleiter mit dem PC verbunden. Dies garantiert einen schnellen und störungssicheren Datenaustausch.

Die Eingabe des Stanzprogramms erfolgt als freie oder vereinfachte Programmierung. Bei Ronden oder Rechtecken ist eine automatische Stanzprogrammerrechnung unter Berücksichtigung der optimalen Materialausnutzung durch Eingabe der Material- und Stanzmesserabmessungen möglich.

The pump and the motor as well as all hydraulic functional parts are mounted on the machine's side in an easily accessible and very service-friendly way. The cutting pressure is controlled by the machine's software. The pressure oil supply is done via high-pressure hoses.

The electrical control is installed in the electrical cabinet (with cooling unit) standing next to the machine. The electrical control of the entire cutting machine is completely based on an industrial PC with color screen. All operating elements are integrated ergonomically and user-friendly in a control panel. All necessary movements of the machine and aggregates as well as the settings for pressure performance, tool height, material thickness, feed etc. can be carried out manually via control device. All input/ output modules of the machine are connected to the PC via fiber-optic cable which guarantees a quick and safe data transfer between PC and I/O-modules.

The cutting-program entry is done as free or simplified programming. Programs for discs and rectangular blanks are calculated automatically considering an optimum material utilization based on the entry of material and cutting die dimensions.





Highlights:

- Druckteller 300 x 300 bis 1750 x 1250 mm
- Stanzkraft von 500 bis 1500 kN
- Durchgangsbreite von 1000 bis 5000 mm

Zubehör zur Maschine :

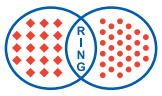
- Abfallabsaugkasten
- Auto. Stanzplattenverschiebeeinrichtung
- Materialhalteleiste
- Hydraulischer/pneumatischer Innenauswerfer
- Separates Nutzenaustrageband
- Auto. Messerwechsel

und vieles mehr !

- Cutting head 300 x 300 up to 1750 x 1250
- Cutting force from 500 to 1500 kN
- Daylight width from 1000 to 5000 mm

Additional equipment :

- Waste suction box
 - Automatic cutting plate sliding device
 - Material clamping bar
 - Hydraulic / pneumatic inner ejectors
 - Separate transport belt
 - Automatic die changing
- and much more !



SIEMENS SIMATIC HMI

Ring Maschinenbau **Automatikooptionen** 19.09.2016 13:26:01

511 B11 Referenzpunkt Regler EXCENTER fehlt

Pr. Name: test

X-Achse: Sollwert: +850,0 mm Istwert: +849,8 mm Nullpunkt: +60,0 mm
Y-Achse: Sollwert: +0,0 mm Istwert: +0,0 mm
TP-Achse: Sollwert: +99,73 mm Istwert: +99,73 mm

Takte/min: 0 Stanzschritte: 21 Taktzeitverz.: 0,0 s
Lagen: 0 Nutzen: 0 Sollstückzahl: 0 Iststückzahl: 11251

Schritt	Opcode	X Achse	Y Achse	Z Achse
1	1	+50,0	+25,0	+0,0
2	1	+150,0	+0,0	+0,0
3	1	+250,0	+0,0	+0,0
4	1	+350,0	+0,0	+0,0
5	1	+450,0	+0,0	+0,0
6	1	+550,0	+0,0	+0,0
7	1	+650,0	+0,0	+0,0
8	1	+750,0	+0,0	+0,0
9	1	+850,0	+0,0	+0,0
10	1	+950,0	+0,0	+0,0

Schritt setzen: 2 **Aktueller Stanzschritt: 1** Geschwindigkeits-einstellungen

Einlaufwalze Auf/Ab, Auslaufwalze Auf/Ab, Messer höher, Messer tiefer, X-Plus, X-Minus, Stanzen von Hand

Buttons: AUT, HAND, Stanzprogramm, Maschinen Daten, Störungen Meldungen, System, Störung quittieren, Hand EIN, Automatik AUS, Automatik EIN

Physical controls: I-0, Hand, Stop, R, Emergency Stop (NOT-AUS), Emergency Stop (ENERGIE)



Erfahrung

Kompetenz

Stanztechnik

Service

Perforiertechnik

Entwicklung

Verpackung

Automatisierung

Automatisation

Development

Packaging

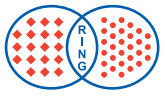
Perforating

Service

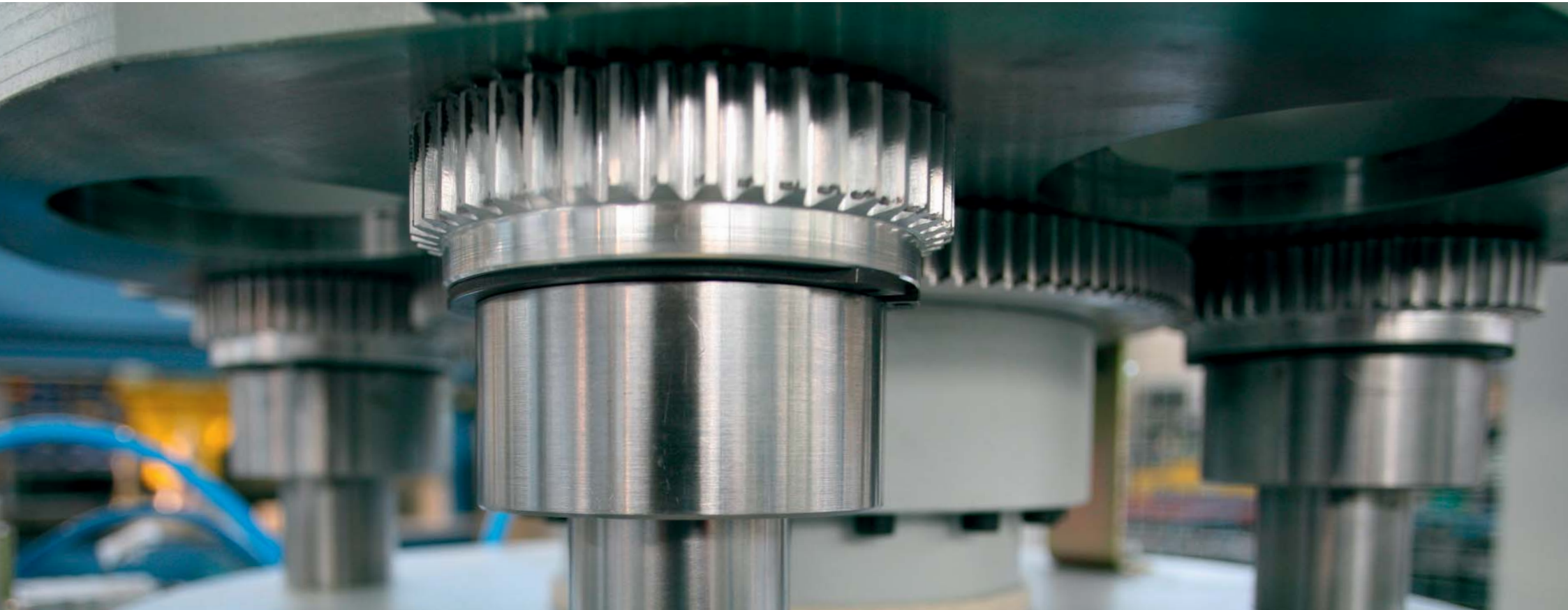
Cutting

Competence

Quality



Ring Maschinenbau GmbH



Ring Maschinenbau GmbH

Blocksbergstraße 151 | D-66955 Pirmasens

Tel.: + 49 6331 5181-0 | Fax: + 49 6331 92422

Email: kontakt@ring-perforating.de

www.ring-group.com