

Ring Group

Since 1921

RING

PERFORATING

*100 Jährige
Erfolgsgeschichte*

Maschinen-Programm

Luftdurchlass

Perforieren

Atmungsaktiv

Design Veredelung

Ausstanzen Prägen

Lichtdurchlass

Permeabel to light

Blanking Embossing

Design Refinement

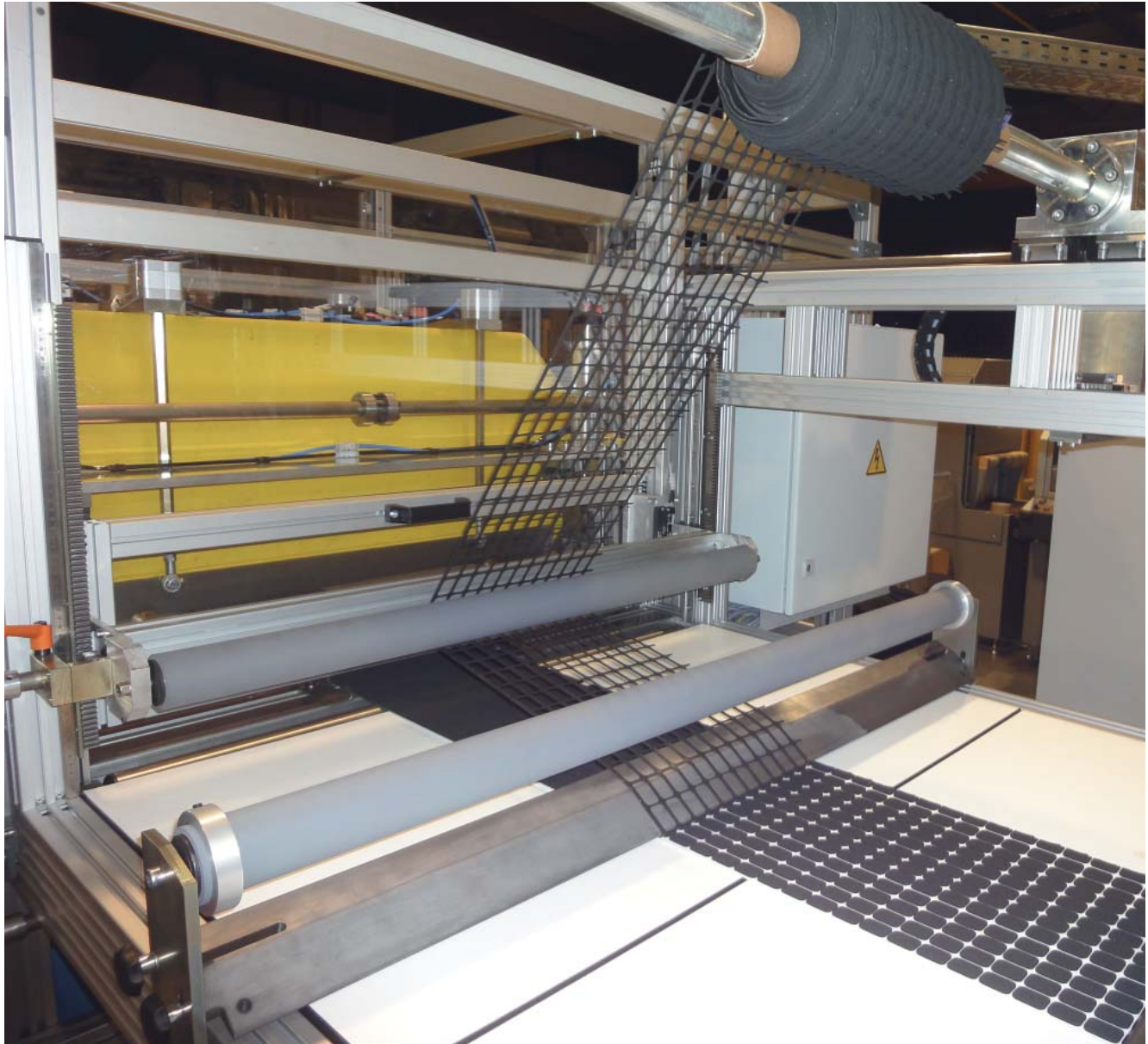
Breathable

Perforating

Air Permeability

Maschinenbau

Mechanical Engineering



Als führender Hersteller im Maschinenbausektor gewährleisten wir, durch eine enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden, eine speziell auf Sie zugeschnittene Lösung. Durch stetige Neu- und Weiterentwicklung erreichen wir höchste Innovation in kürzester Zeit und so einen Vorsprung für unsere Kunden gegenüber ihren Mitbewerbern.

As a leading manufacturer in the sector of mechanical engineering, the close cooperation with our customers ensures us a solution individually tailored for you. Due to constant new and further developments we receive the highest innovation within the shortest time thus an advance for our clients in comparison with their competitors.



Typ ST



Die Durchlauf-Perforier- und Prägemaschine ist das Ergebnis modernster Technik und Jahrzehnte langer Erfahrung im Perforiersektor. Ihre Entwicklung resultiert aus dem enormen Interesse der Industrie an einer leistungsstarken Perforiermaschine für Materialien und Zuschnitte. Geringer Platzbedarf, schneller Arbeitsablauf, hohe Taktzahl bis zu 250 Takte pro Minute und einfache Bedienung der Maschine bieten beste Voraussetzungen für rationellen und universellen Einsatz zum Perforieren und Prägen von Zuschnitten in der Schuh-, Leder-, Bekleidungs-, Polstermöbel- und Automobilindustrie.

The continuous Perforating and Embossing Machine is the result of the latest technology and decades of experience in the perforating business. Its development results from the enormous interest of industry in high-performance perforating machines for materials and blanks. Less required space, short working processes, a high number of cycles up to 250 punches/min and easy handling of the machine offer best conditions for rational and universal application for perforating and embossing of blanks in the shoe-, leather-, textil-, upholstery and automotive industry.



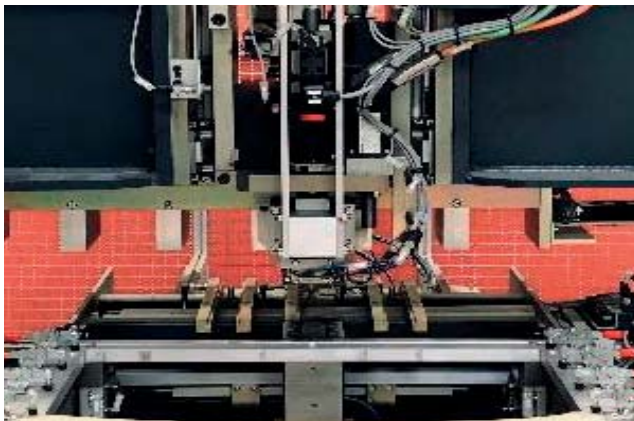
Von der Design Entwicklung zur Serie

From the Design development to production

Die neuesten Technologien im Hause Ring, lassen zukünftig den Designern fast freien Spielraum für Designvielfalt Dank mehrerer Neuentwicklungen ist es nun möglich mit einer vollautomatischen Steuerung an Ring Perforiermaschinen folgende Optionen zu erzielen:

- Freiraumprogrammierung
- Höhere Lochstempelanzahl (bis zu 5000 Stück)
- Ein- bzw. Ausblendung von Zonen und Blöcken
- Wesentlich größere Rapportmöglichkeiten

CNC-Maschine Typ KST mit original Produktionsstempeln



Mit unseren CNC- Anlagen können wir Ihr Design nach Vorlage in Ihrem Material kostengünstig erstellen, um so erste Tests und Versuche zu ermöglichen. Von der Automobil-, Schuh-, Bekleidungs- bis zur Folienindustrie werden alle technischen oder optischen Ansprüche erfüllt.

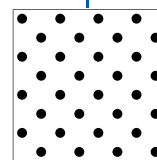
Unsere Kunden arbeiten mit Maschinen und Werkzeugen aus unserem Hause oder lassen bei uns in Lohnarbeit Perforationen anfertigen. Es sind keine Grenzen gesetzt! Es kann alles auf ihre Wünsche angepasst werden:

Abstand - Lochgröße - Lochform - Bereichsperforation

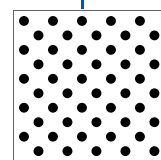
Your design in your material can be cost- efficiently created with our CNC machinery in order to make tests and trials possible.

We can cope with the technical and optical demands of the automotive, shoe, clothing and foil industry.

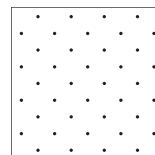
Our customers work with machines and tools from Ring or have perforating contract work done by us. There are no limits! We can adapt everything to your requirements: dimension - hole size - hole shape - range perforating



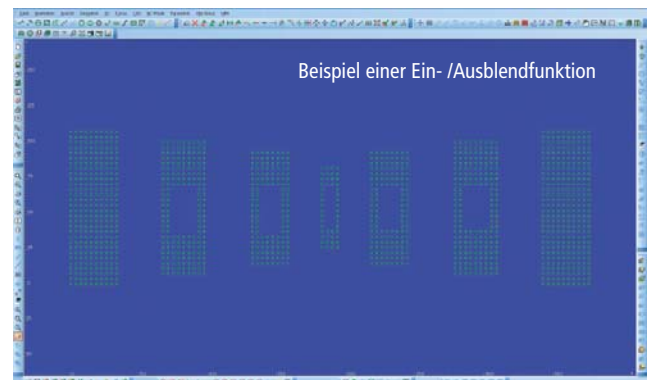
Mk 3



Mk 10



Mk 9



Beispiel einer Ein- /Ausblendfunktion

Typ -D / Typ -G



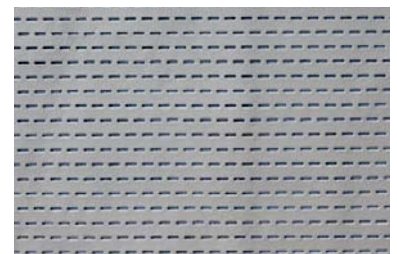
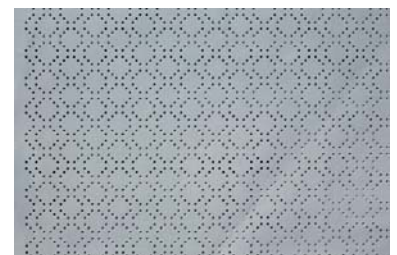
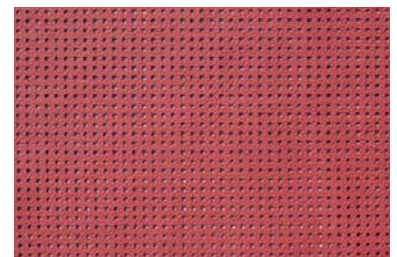
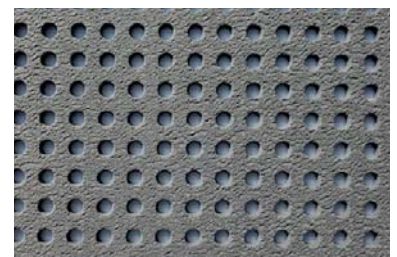
Typ ST-800-D

Geeignet für:

- Arbeitsbreiten 800 mm - 2600 mm
- Standardwerkzeuge mit bis zu 1000 Lochstempeln
- Rapport bis zu 20 mm

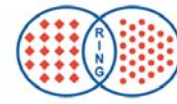
Optionen:

- „G“ Varianten für Stanzperforationen und Design über verschiedene Vorschüben
- „WT“ Computergesteuerte Wickeltechnik für gleichmäßigen Rapport ohne Zugspannung auf dem Material
- „Roll“ für Rollenware
 - verschiedene Ausführungen für Durchmesser 250-1000mm
 - Rollengewicht 250 - 1000 kg
 - bis zu 4 Rollen gleichzeitig
- „Platten“ für Plattenware
 - ohne Papierzuführung
- „AQC“ mit automatischem Werkzeugwechsel



Typ -WT

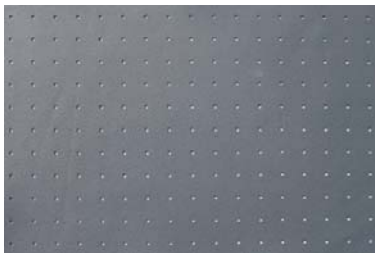
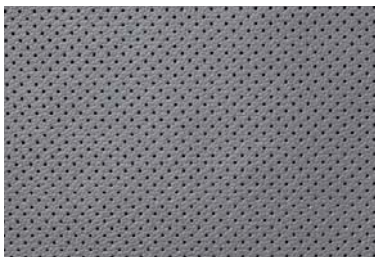
Standard Perforiermaschine



Ring Group



Typ ST-1050-D-WT



Suitable for:

- Working widths 800 mm - 2600 mm
- Standard tools with up to 1000 pins
- repeat up to 20 mm

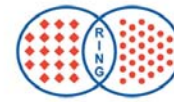
Options:

- „G“ variants for punch perforations and design over different feeds
- „WT“ Computer-controlled winding technology for uniform repeat without tension on the material
- „Roll“ for roll goods
 - different versions for diameters 250-1000mm
 - Roll weight 250 - 1000 kg
 - up to 4 rolls at the same time
- „plates“ for plate goods
 - without paper feed
- „AQC“ with automatic tool change



Typ ME-Technologie

Ausblenden von Lochstempeln



Ring Group

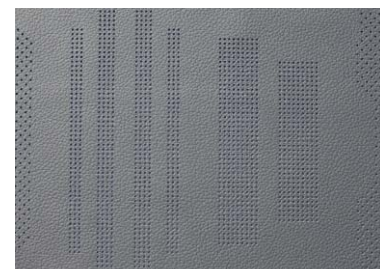
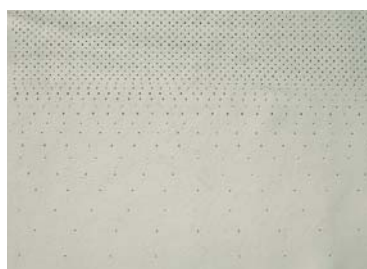


Ausblendtechnologie geeignet für:

- ME-Werkzeuge bis zu 640 (1024) Ventile
- Block- oder Einzel-Ansteuerung
- Bis zu 4 Lochstempeldurchmesser in einem Werkzeug
- Mit einem Werkzeug mehrere Design darstellen (>250)
- Plazierte Perforation

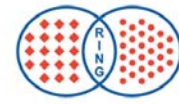
Gating technology suitable for:

- ME tools up to 640 (1024) valves
- Block or single pin control
- Up to 4 pin sizes in one tool
- Multiple designs possible with one tool (> 250)
- Placed perforation



Typ ME-Q-Technologie

Zusätzliche Querbewegung der Standard & ME-Perforierwerkzeuge



Ring Group



Ausblendtechnologie mit Querverschiebung

siehe ME Beschreibung

+ Querverschiebung

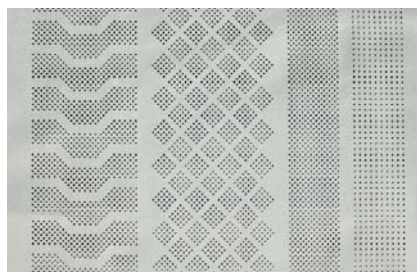
= Designmöglichkeit ohne Rapport

Gating technology with moving tool

see ME description

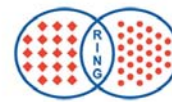
+ tool shift

= Design possibility without repeat

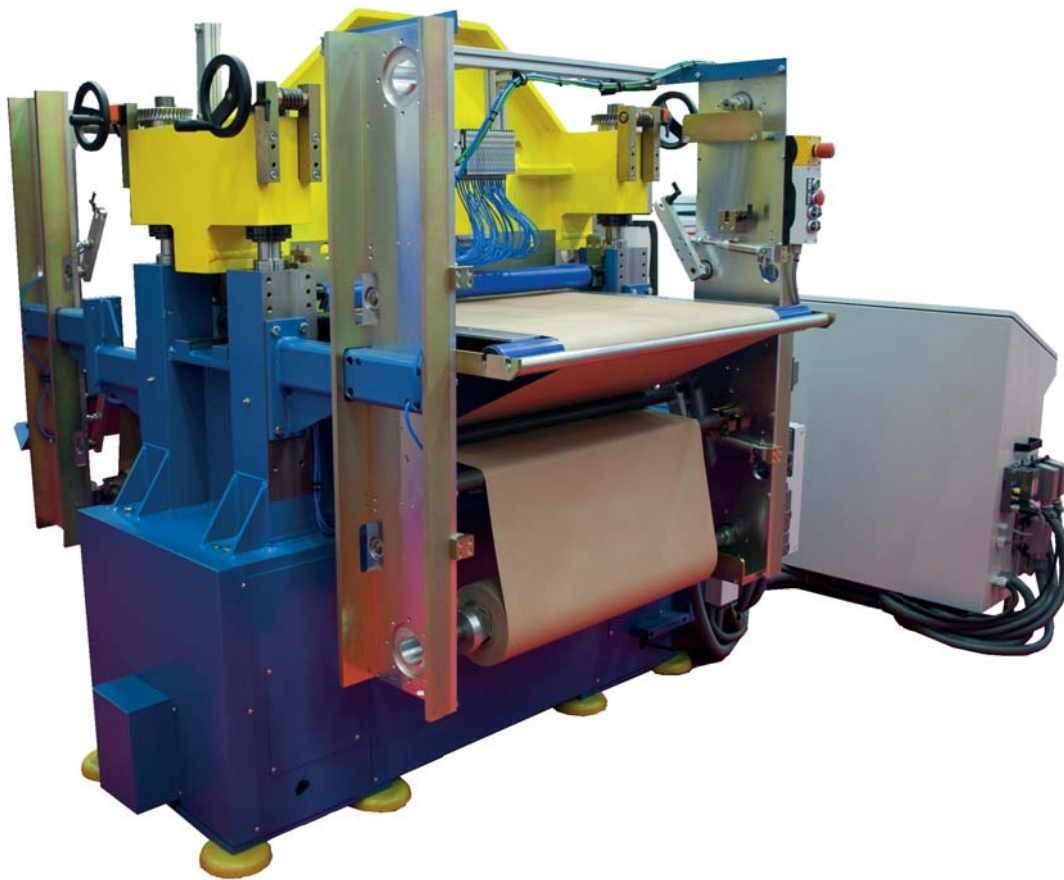


Typ HD

Design Perforiermaschine



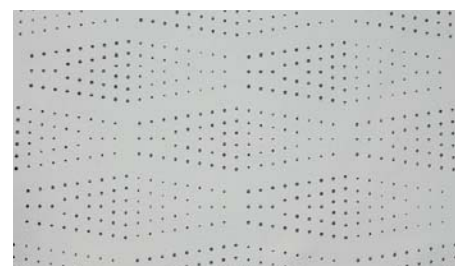
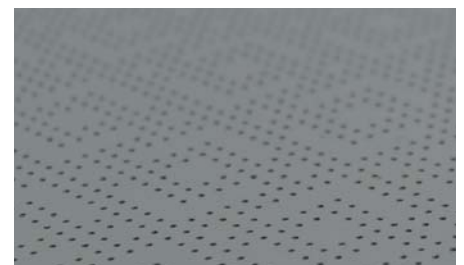
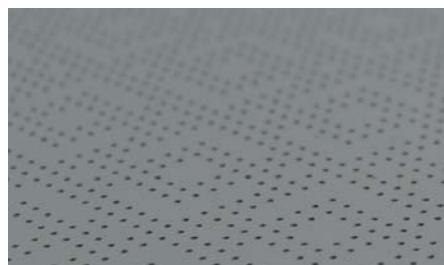
Ring Group



Hochleistungs Design-Perforier-Maschine

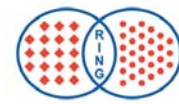
- Arbeitsbreite 800mm / 1050mm
- Werkzeug mit bis zu 4000 Lochstempeln
- Bis zu 120mm Rapport
- Designvielfalt
- Plazierte Perforation

- Working width 800mm / 1050mm
- Tool with up to 4000 punches
- Up to 120mm repeat
- Design variety
- Placed perforation



Typ HD XL

Design Perforiermaschine



Ring Group

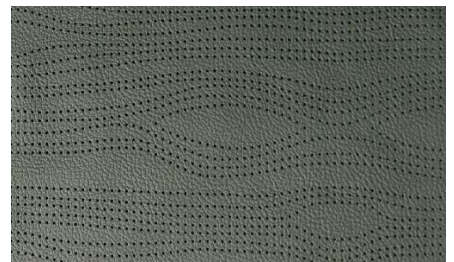
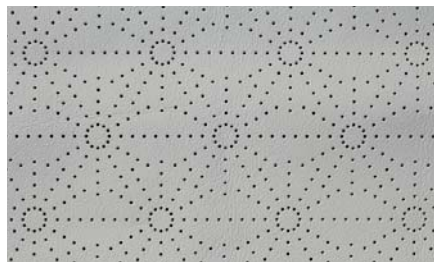


NEUE UND EXTREM STABILE PERFORIER-MASCHINEN-BAUREIHE

für Werkzeuge mit bis zu 10.000 Lochstempel und dadurch verbesserter Perforier-Qualität mit viel längeren Standzeiten.
For tools with up to 10,000 punches and thus improved perforation quality with much longer service life.

- Arbeitsbreite 800mm / 1050mm / 1600mm
- Bis zu 120mm Rapport
- Designvielfalt
- Plazierte Perforation

- Working width 800mm / 1050mm / 1600mm
- Up to 120mm repeat
- Design variety
- Placed perforation



AQC - AUTOMATIC QUICK CHANGE for ST-90-D-4-S



Technische Daten:

- Automatischer Werkzeugwechsel, für bis zu 4 Werkzeuge im Magazin
- Perforationswerkzeug wird ohne Schrauben gespannt
- Werkzeughöhenverstellung und Vorschubeinstellung über Automatische Werkzeugerkennung
- Industrie 4.0
- Werkzeugwechsel 2-3 Minuten

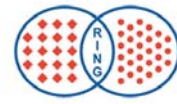
Technical Specifications:

- Automatically tool change, up to 5 tools in the magazine
- Perforation tool clamping, no screws required
- Tool height adjustment and feed adjustment via automatic tool recognition
- Industry 4.0
- Tool change within 2-3 minutes

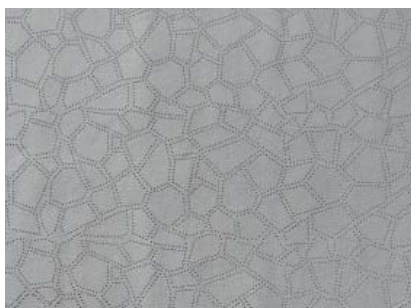


TYP - 1 STROKE

Neue „Ring-Perforier“-Technologie - höhere Produktivität



Ring Group



TYP - 1 STROKE

Neue „Ring-Perforier“-Technologie - höhere Produktivität



- schneller Werkzeugwechsel durch seitliches Einschleiben
- hydraulische Klemmung
- automatische Höhenverstellung
- automatisierung
- Teile automatisch Auflegen und Abnehmen



Technische Daten:

1 Stroke-Perforier-Technologie:

Die platzierte Perforation wird durch eine einzelne Stanzung je Teil ausgeführt.

Bis zu 30.000 Lochstempel in einem Werkzeug

Im Durchlauf, mit Papier, bis zu 700 Teile pro Stunde

Stanzkraft:

100 Tonnen bis zu über 1000 Tonnen

Flächenversionen:

100 x 100 mm bis 1000 x 1500 mm

Gewicht:

ca. 20t inkl. (Werkzeug ca 2000 kg)

Abmessungen:

Breite: 4250 mm mit Tragschiene für Werkzeug

Tiefe: 5775 mm mit Abnahme-Handling

Höhe: 3285 mm

Technical Informations

1 Stroke-Perforation-Technology:

The placed perforation of each part will be done with only one stroke.

up to 30.000 pins in one tool

In cycle with paper transport, up to 700 part by hour

Power:

100 - > 1000 t

Area size:

100 x 100 mm up to 1000 x 1500 mm

Weight:

ca 20 t

Dimensions:

Width: 4250 mm with mounting rail for tools

Depth: 5775 mm with handling system

Height: 3285 mm





Mit der Automatisierung von technischen Abläufen können viele Produktionsaufgaben noch wirtschaftlicher und sicherer ausgeführt werden:

- Einsatz von automatischen Be- und Entladesystemen mit Robotern oder Handlingsmodulen
- Verkettung einzelner Prozesse mit entsprechender Förder- und Handhabungstechnik
- Integration verschiedenster Kennzeichnungssysteme wie Druck- oder Etikettiereinheiten
- Qualitätssicherung durch Bildverarbeitungssysteme
- Einbindung unterschiedlichster Klebe- und Verbindungstechniken
- Verwendung von Rundschaltschnecken
- und vieles mehr

Gerne unterstützen wir auch Sie bei der Realisierung Ihrer Aufgabenstellung.

With the automation of technical processes many productions tasks are performed in a economical and secure way.

- Use of automated load/unload systems with robots or handling modules
- Linking of individual processes with the relevant conveying and handling technology
- Integration of different labelling systems such as printing- or labelling systems
- Quality assurance by image processing systems
- Integration of different adhesive bonding technologies
- Use of rotary indexing table
- And much more ...

We are happy to support you with the realization of your tasks



INDUSTRIE 4.0



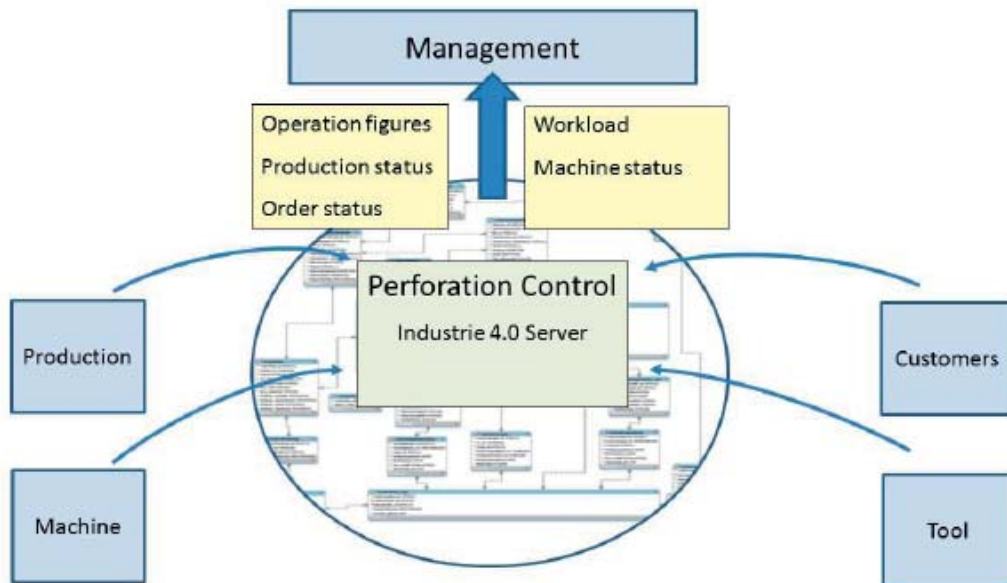
INDUSTRIE 4.0 FÄHIG

- mit RFID-Chiptechnik
- mit automatischer Werkzeugerkennung
- daraus resultierender automatischer Programmauswahl
- automatische Werkzeughöheneinstellung in der Maschine
- automatische Vorschubeinstellung
- automatische Konturdarstellung zum effektiven & genauen Anlegen der Stanzteile
- automatisches Ausdrucken des Barcodes
- Laufzeiterkennung mit automatischer Wartungsintervall-Anzeige für Werkzeuge & Maschine
- automatische Auftragserkennung durch integrierte Barcode-Technik
- und Vieles Mehr sind möglich

INDUSTRY 4.0 CAPABLE

- with RFID Chiptechnic
- with automatic tool recognition
- resulting in an automatic programme selection
- automatic tool height adjustment at the machine
- automatic feed adjustment
- automatic contour display to apply cutting parts
- automatic printing of bar code
- runtime identification with automatic indicator for tools and machines
- automatic order recognition by integrated bar
- and lots of other features are possible

Information Aggregation



Optional

Verstärkte Konstruktion verhindert minimalste Durchbiegungen und minimiert bei gleichzeitiger Lärmreduktion den Werkzeugverschleiß.

In der Maschine wurden die neusten Technologien, wie die ME-Ausblendechnologie oder die Möglichkeit der Querverschiebung integriert.

Revolutionäre Neuentwicklung:
Direkter Hauptantrieb für maximale Stanzkraft bei 50% niedrigerem Energieverbrauch durch modernste Antriebstechnologie.

Optionally

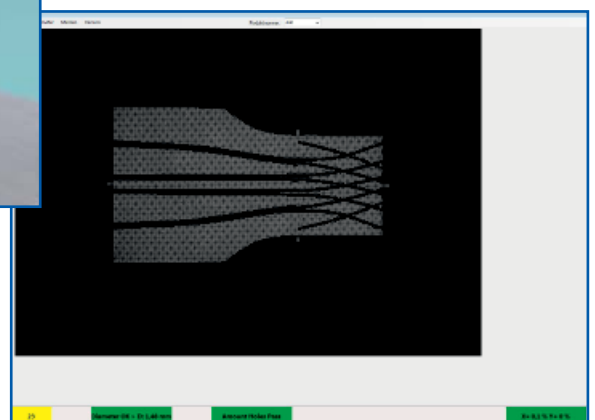
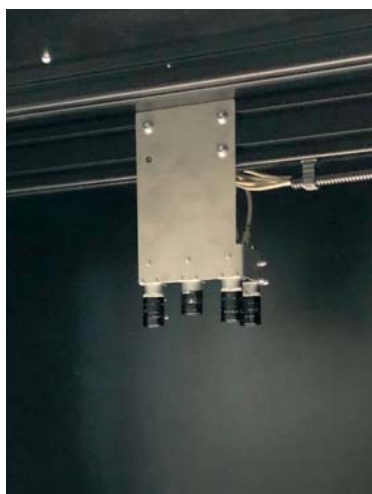
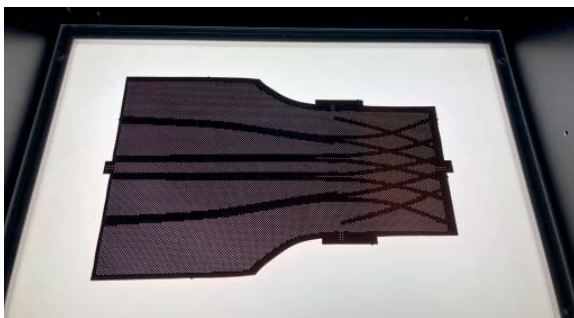
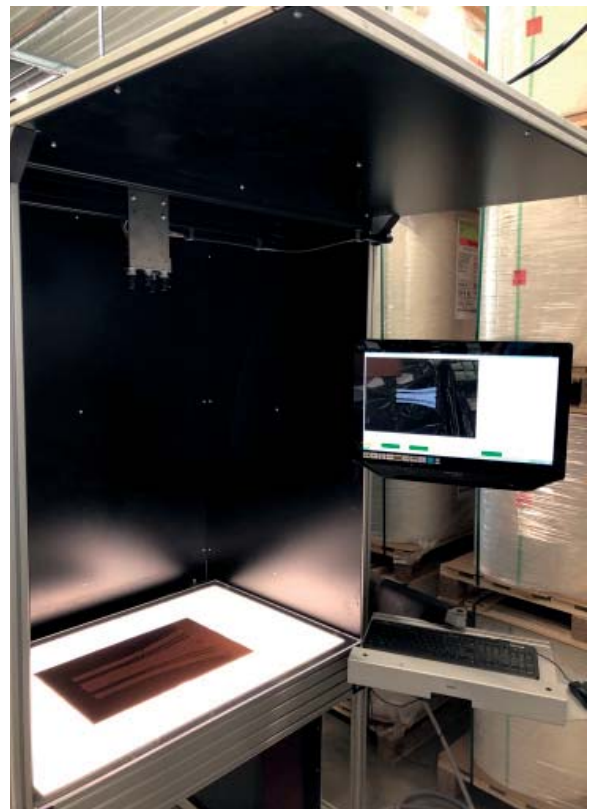
Rigid construction prevents minimized deflection and reduces tooling wear at simultaneous noise reduction.

Latest technologies, such as ME gating technology and the possibility of lateral displacement are also integrated.

Revolutionary new development:
Direct main drive for maximum punching force, through latest drive technology 50 % low energy demand.

KAMERA-SYSTEM ZUR QUALITÄTSKONTROLLE

- Außenkonturprüfung des Zuschnitts
 - Prüfung des Lochdurchmessers
 - Prüfung der Perforation
 - Lochanzahl
 - Lochposition
 - Prüfung des Abstandes der Perforation zur Außenkontur
 - Leder Verzugsmessung
 - Messprotokoll erstellen
-
- External contour check of the blank
 - Examination of the hole diameter
 - examination of the perforation
 - Number of holes
 - hole position
 - Checking the distance of the perforation to the outer contour
 - Leather distortion measurement
 - Create a measurement report



Die superschnelle CNC-PERFORIER-ANLAGE für MUSTER-ENTWICKLUNG



THE SUPER FAST CNC PERFORATING SYSTEM FOR PATTERN DEVELOPMENT

Von der Idee bis zur Perforation in nur wenigen Minuten!

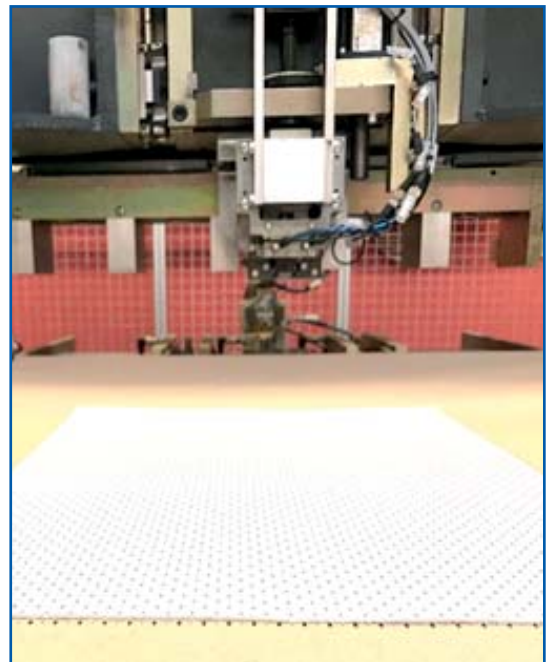
From the idea to the perforation in just a few minutes!

Verschiedene Lochstempel Variationen möglich:

- Rund
- Oval
- Quadrat
- Rechteck
- Diamantform

Technische Daten:

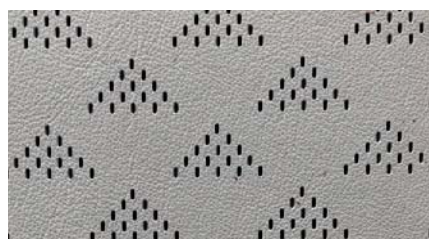
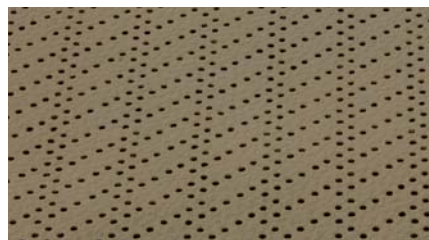
Nutzhöhe: 600 x 800 mm
Stanzzahl: bis zu 20 Stanz/sec.
Optionen: ohne Transport
Software
Werkzeugwechsler
Lärm - Kabine



**Verschiedene Lochgrößen in einem
Muster möglich!**

Technical specifications:

Useful height: 600 x 800 mm
Punch number: up to 20 punch / sec.
Options: without transport
software
tool changer
Noise - cabin

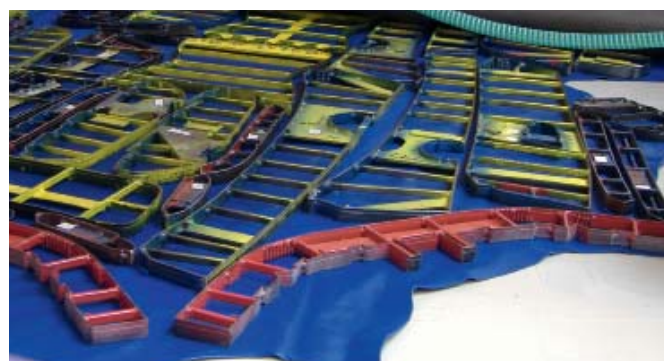


Typ RS



Die sehr exakte Verarbeitung der Maschine bewirkt ein Minimum an Verschleiß von Werkzeugen und Stanzplatten. Das Überwachungssystem verhindert dass durch eine Fehlbestückung des Vorbereitungstisches Beschädigungen an der Anlage und Werkzeuge entstehen. Durch technische Neuerungen wird gewährleistet dass eine optimale Auslastung der Maschine bei mehreren Vorbereitungstischen gewährleistet wird. Die Antriebstechnik gewährleistet einen kontinuierlichen Transport, so dass ein Verschieben der Werkzeuge und dadurch entstehende Materialbeschädigungen verhindert werden.

The very precise processing of the machine effects a minimum of wear of tools and cutting plates. The monitoring system prevents that damages at the machine or at the tools can occur due to incorrect insertion of the preparation table. Technical innovations ensure an optimum utilization of the machine with more preparation tables. The engine technology guarantees a continuous transport in order to prevent damages of material caused by slipping of tools.



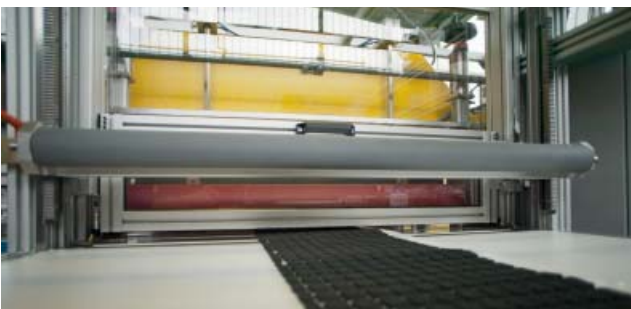
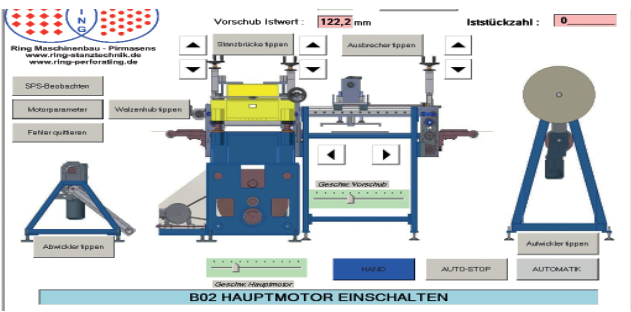
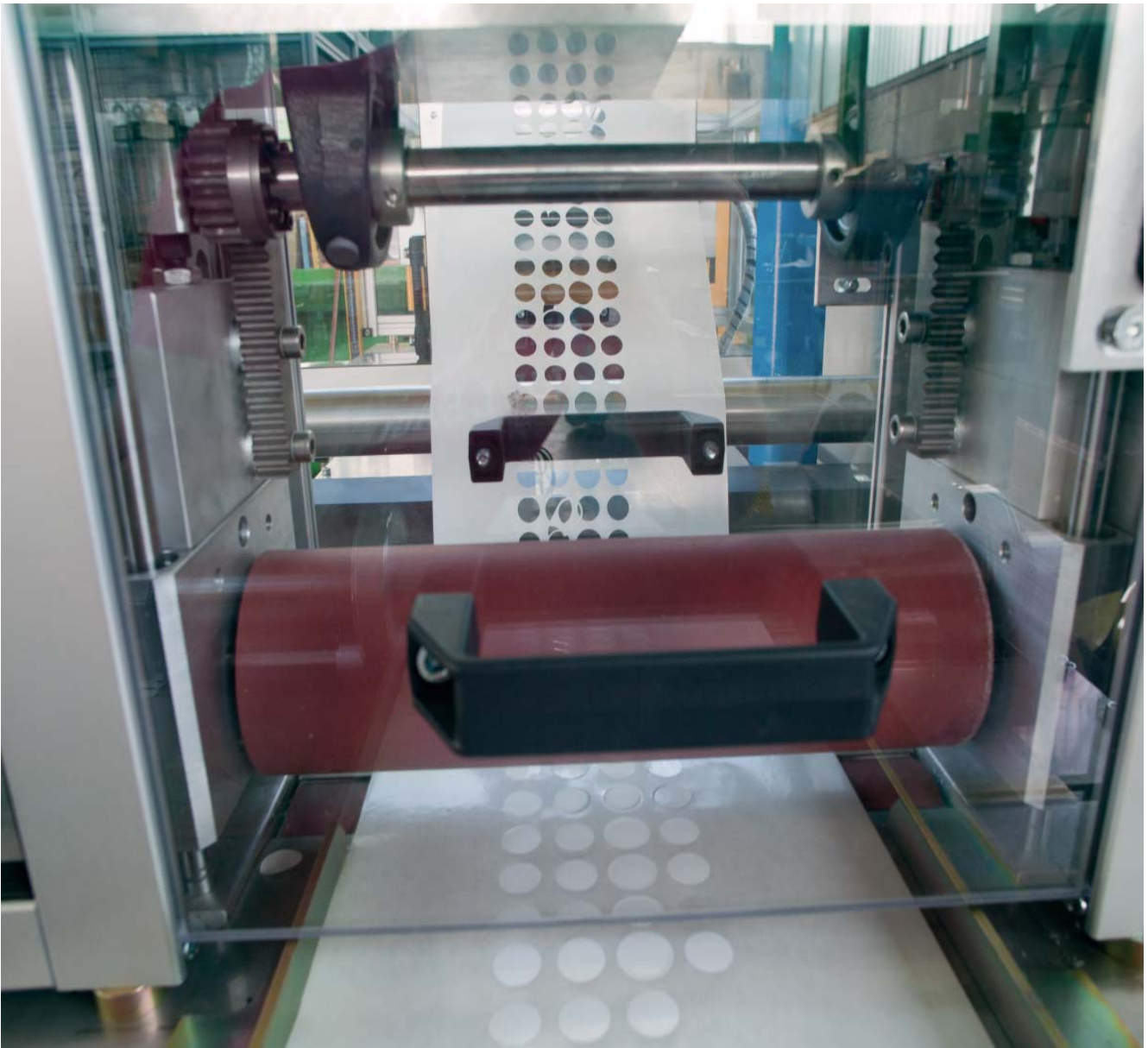
Rollencoater mit Trockentunnel



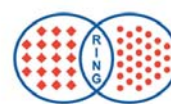
Anlage zum Auftragen von Dispersionsklebstoffen und Appreturen sowie den üblichen Lösungsmitteln mittels Gravurwalze, über diese die Auftragsmenge reguliert wird. Im zweiten Schritt erfolgt ein sicheres, schonendes, schnelles abtrockenen und ablüften der Materialien.

Plant for the application of dispersion adhesives and seasonings as well as the usual solvents by means of gravure roller, over which the order quantity is regulated. In the second step, a safe, gentle, fast drying and venting of the materials.





ST 90D-4S/A



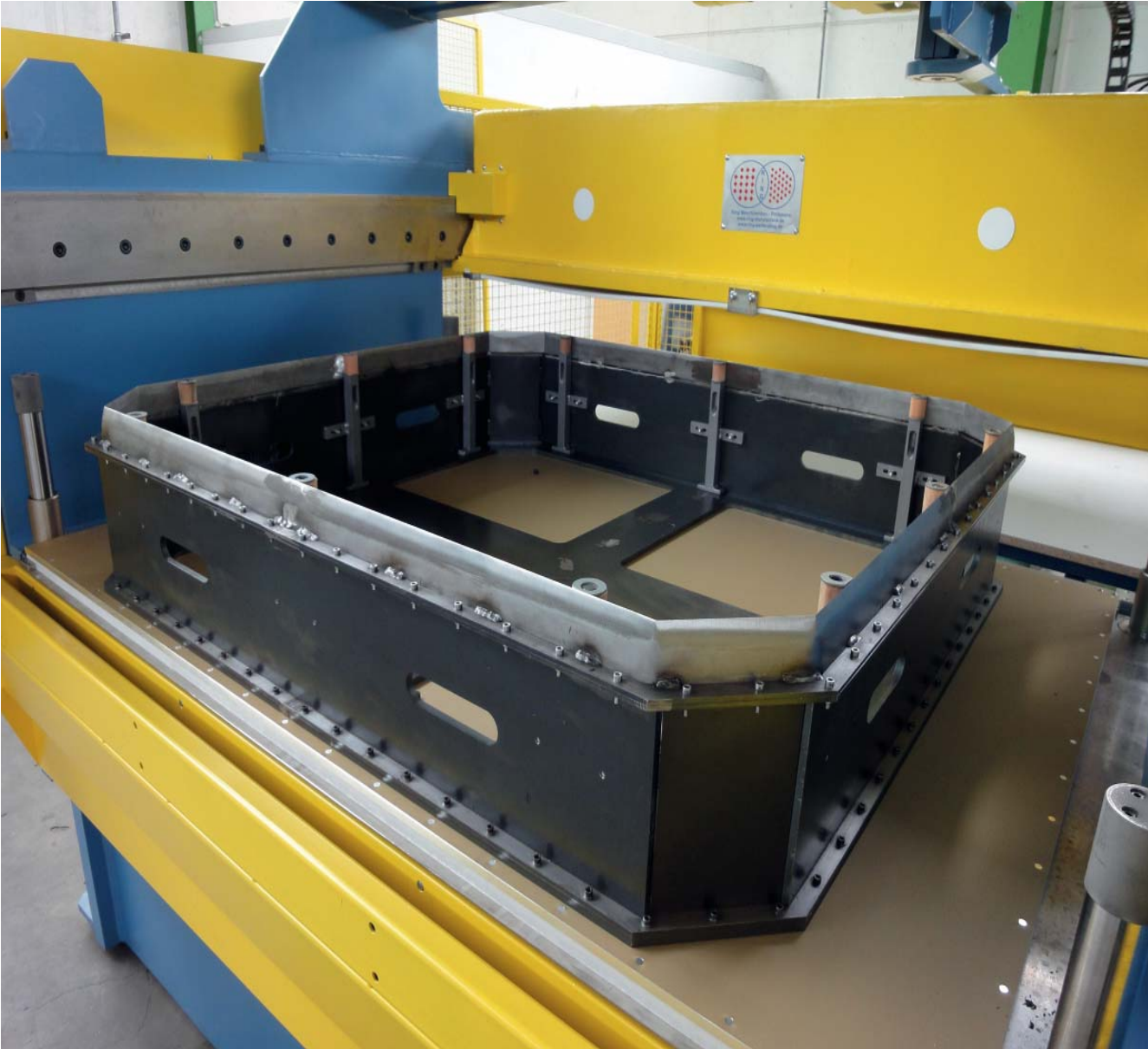
Ring Group



Der Schnellstanzautomat ST 90D-4S/A ist das Resultat 50-jähriger Erfahrung im Bau von Exzenterstanzmaschinen, gekoppelt mit den heutigen Anforderungen der Anwender im Bereich der Stanztechnik bei hohen Stückzahlen. Das Ergebnis ist ein modular konfigurierbarer "High-Speed"-Stanzautomat, der je nach Anwendung und Ausführung bis zu 300 Takte pro Minute erreicht. Er eignet sich zum Stanzen gegen Stahl, Kunststoffstanzband und ist als Highlight Kiss-Cut fähig.

The high speed cutting machine ST 90D is the result of 50 years of experience in the field of mechanical cutting machines linked with the requirements of large scale cutting industry. We present a modular configurable high-speed cutting machine which can run up to 300 strokes per minute at high speed, depending on technical specifications and applications. The machine is suitable to cut against steel, PVC belt and especially suitable to kiss-cut





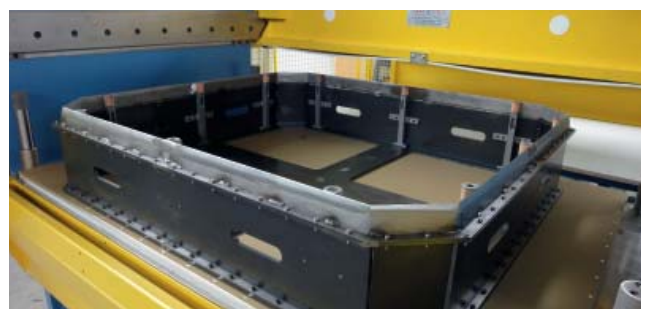
Typ HTR



Der Grundgedanke war, eine Baureihe zu schaffen, die eine optimale Kombination aus Stanzkraft, Hub, Geschwindigkeit, Durchgangshöhe, Durchgangsbreite, nutzbare Stanzfläche, mit einfachem Bedienkomfort und Wartungsfreundlichkeit vereinigt. Unsere Erfahrung in den Bereichen Stanzen, Perforieren und Prägen führten zu diesem modular aufgebauten Maschinenkonzept, das individuell nach dem jeweiligen Einsatzzweck auslegbar, dazu leistungsfähig, zuverlässig und wirtschaftlich ist.

The idea behind was to create a series that combines an ideal mix of cutting power, stroke, speed, clearance height, beam daylight, useable cutting surface with a simple ease of use and maintenance friendliness. Our experience in the sections of cutting, perforating and embossing led to this modular machine concept designed individually according to the specific application, thereto powerful, reliable and economical.





Typ HTR Servo



Die Servohydraulische Hubtischstanze Typ HTR-Servo entspricht in der mechanischen Bauweise dem Vorgängermodell mit konventioneller Hydraulik.

Die Besonderheiten in der HTR-Servo begründen sich durch die vielfältigen Einstellmöglichkeiten bei Stanzgeschwindigkeit und Standdruck sowie der servomotorischen Höhenverstellung der Auflaufstützen, was eine noch genauere Justierung ermöglicht.

Durch Einstellung von Geschwindigkeit und Druck kann noch individueller auf die Anforderungen verschiedener Materialien eingegangen werden. Im speziellen bei hohen Materialien oder Prägeprodukten ist die Servohydraulik klar im Vorteil.

Ein weiterer Vorteil ist, dass nur im Arbeitsmodus der Antriebsmotor in Betrieb ist und je nach Arbeitsweise eine hohe Energieeinsparung ermöglicht.

The mechanical structure of the servo hydraulic cutting machine type HTRS is identical to the previous model with conventional hydraulic system.

The HTRS provides several setting options at punching speed and punching pressure plus a servo driven height adjustment device for stop limits which allows more precise adjustments. The servo hydraulic offers a significant advantage for thick and punching materials as speed and pressure adjustment is adapted to the requirements of the material.

Another advantage is the energy saving of the driving motor as it only runs in operation mode.



Typ KBS



Die präzise mechanische Bearbeitung garantiert eine exakte Planparallelität zwischen Maschinentisch und Stanzkarren. Die Verfahrbewegung des Stanzkarrens erfolgt über die komplette Durchgangsbreite, durch einen servomotorisch geregelten Antrieb. 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 processing guarantees accurate parallelism between machine table and crosshead. The crossheads programmed movement effects via an entire passage through a servo-motor regulated ball screw. The cutting stroke as well as the return stroke are operated hydraulically. Cutting stroke and return stroke are actuated hydraulically. The cylinder and piston are installed vertically. The die height setting is made by pressure-less down movement of the cutting head.





Typ KBSF



Elektro-hydraulische Oberkolbenstanzmaschine Typ KBSF 1500

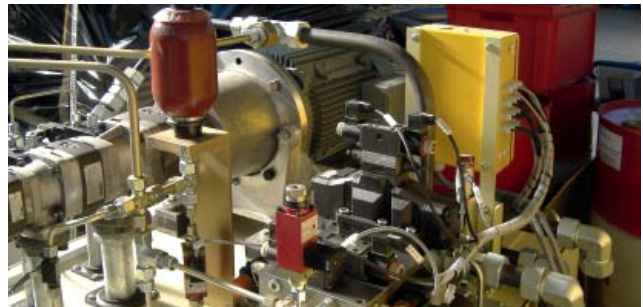
Die Maschine ist ausgeführt in einer extrem verwindungsstabilen Stahlschweißkonstruktion mit einer fest montierten Druckeinheit.

Die Stanzbewegung sowie der Rückhub erfolgen hydraulisch. Zylinder und Kolben sind hierzu senkrecht in der Druckeinheit eingebaut. Zur Erhöhung der Taktgeschwindigkeit ist die Maschine mit einem Kolbensystem ausgestattet, welches es ermöglicht, bei der eigentlichen Stanzbewegung den Kompressionsraum des Zylinders immer mit Hydrauliköl gefüllt zu halten, so dass in der schnellen Taktfolge der Maschine jeweils nur noch diejenige Ölmenge von der Pumpe zugeführt werden

Electro- hydraulic down stroke press Type KBSF 1500

This machine is manufactured in an extremely twist resistant welded steel construction with a firmly attached pressure unit. The cutting stroke and the back stroke are driven hydraulically. Cylinder and piston are fitted vertically in the pressure unit. In order to increase the clock speed the machine is equipped with a piston system. This allows to keep the compression space filled with oil during stroking. The benefit is, that even at high speed level only the actual amount of oil needed must be provided by pump.





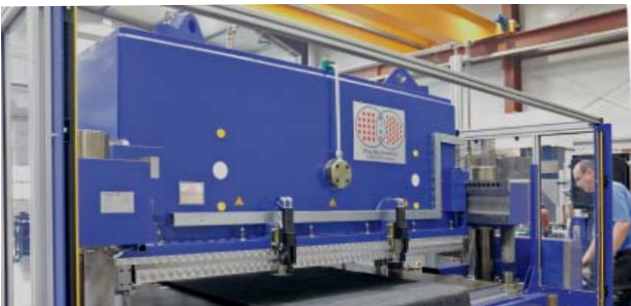
Typ GFS



Sie ist in sehr stabiler Stahlschweißkonstruktion konzipiert. Durch Ihre Bauweise besitzt diese Maschine eine sehr extreme Verwindungsstabilität und überragende Gleichlaufesigenschaften. Das heißt, dass die Maschine auch bei Vollast außerhalb der Tischmitte weitestgehend parallel zuläuft und den Stanzdruck ohne Verlust aufbringt.

Very solid welded steel construction. Due to its construction, the machine is extremely rigid and runs with a high degree of synchronism, that means it closes nearly parallel under full off-centre load with full operating pressure.





Typ GFSR

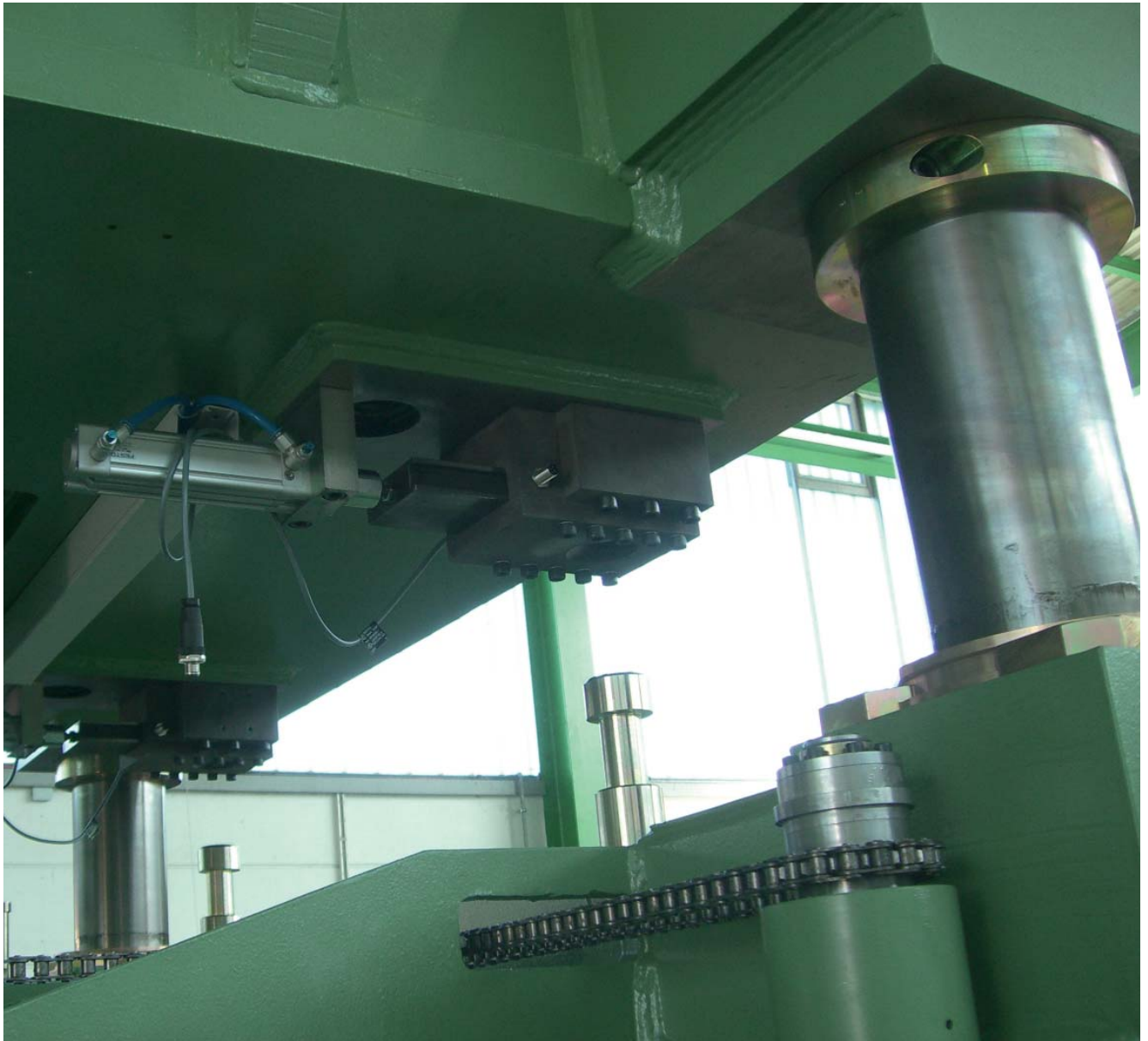


Hydraulische Großflächenstanzmaschine mit rückfahrbarer Brücke in sehr stabiler Stahlschweißkonstruktion konzipiert. Durch Ihre Bauweise besitzt diese Maschine eine sehr extreme Verwindungsstabilität und überragende Gleichlaufesigenschaften.

Das heißt, dass die Maschine auch bei Vollast außerhalb der Tischmitte weitestgehend parallel zuläuft und den Stanzdruck ohne Verlust aufbringt. Durch die rückfahrbare Brücke ist die Maschine auch manuell zu bestücken und zu bedienen, was eine höhere Flexibilität bedeutet.

Very solid welded steel construction. Due to its design, the machine is extremely rigid and runs with a high degree of synchronism - this means that it closes nearly parallel under full off-centre load with full operating pressure. Due to the receding beam, the machine is to be equipped and operated manually. Higher degree of flexibility which provides.





Typ OKS



In verwindungssteifer Konstruktion gebaut, was eine enorme Stabilität und sehr gute Gleichlaufeigenschaften auch bei außermittiger Belastung gewährleistet. Die Maschine ist auch in ihrer großen Fläche dazu geeignet gegen eine gehärtete Stahlstanzplatte zu arbeiten sowie Kiss-Cut-Produkte zu fertigen. Ebenso hat sie hervorragende Prägeeigenschaften und kann auch mit Formwerkzeugen betrieben werden. Durch ihre Bauweise sind in Arbeits- und Hubhöhe fast keine Grenzen gesetzt.

Rigid structure built, which ensures great stability and very smooth running, even with off-center loading. Also in its large area, the machine is able to work against a hardened steel plate as well as to fabricate kiss-cut products. It has excellent embossing properties and can also be operated with moulding tools. Due to its construction, no limits are set regarding working and stroke height.



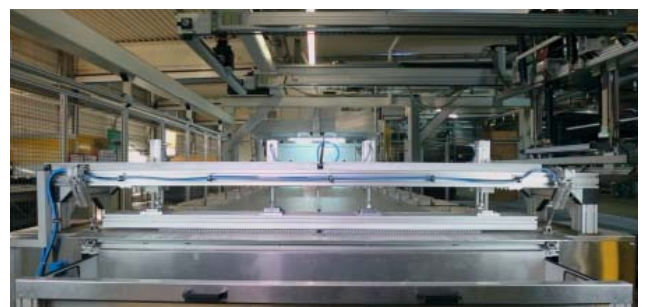
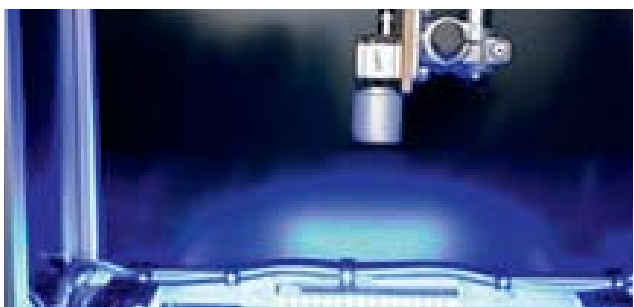
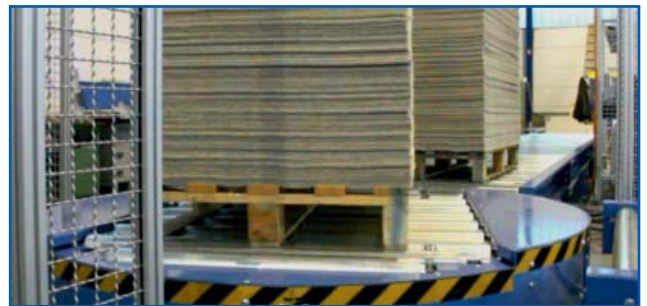
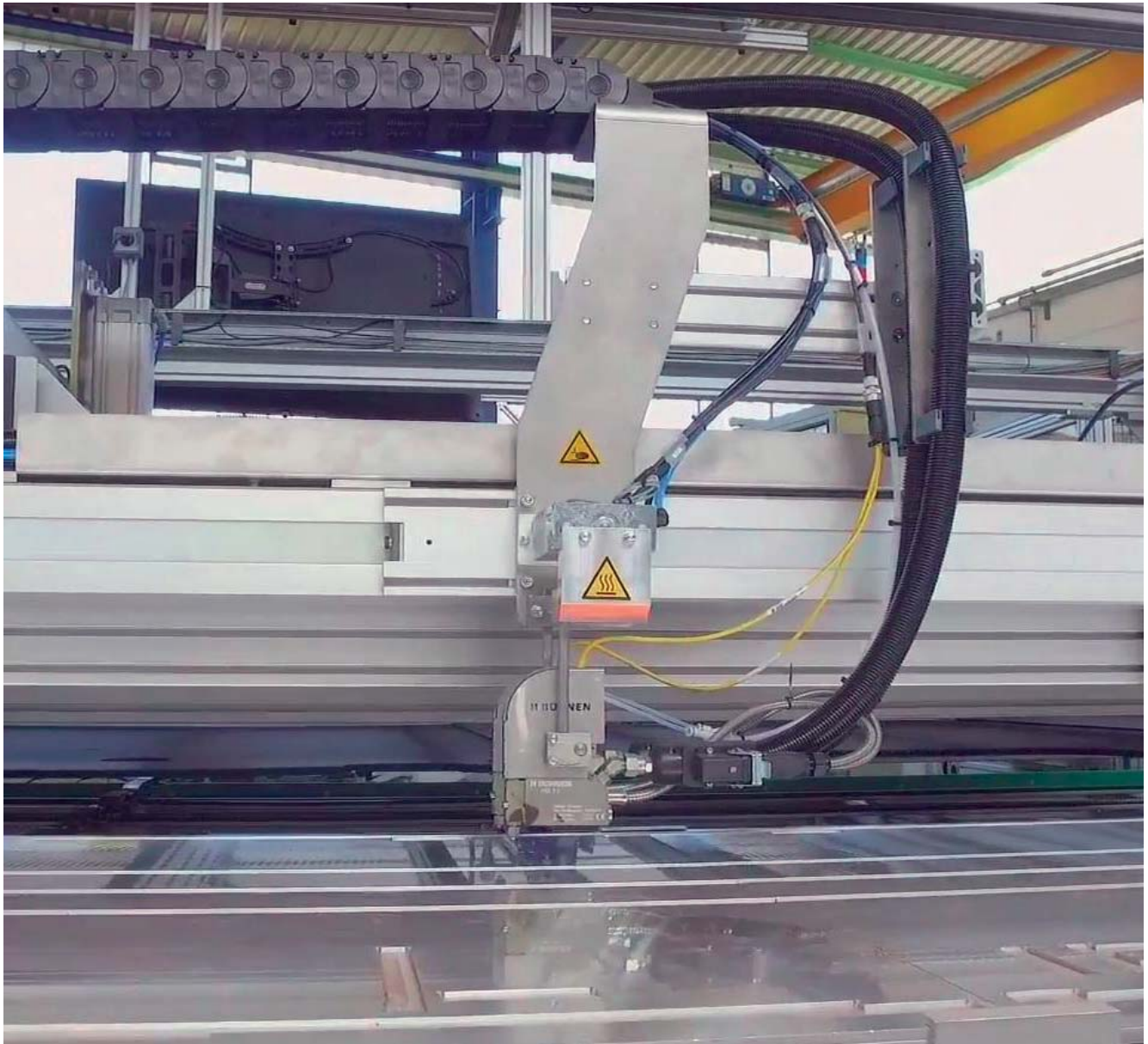
Typ RS



Die sehr exakte Verarbeitung der Maschine bewirkt ein Minimum an Verschleiß von Werkzeugen und Stanzplatten. Das Überwachungssystem verhindert dass durch eine Fehlbestückung des Vorbereitungstisches Beschädigungen an der Anlage und Werkzeuge entstehen. Durch technische Neuerungen wird gewährleistet dass eine optimale Auslastung der Maschine bei mehreren Vorbereitungstischen gewährleistet wird. Die Antriebstechnik gewährleistet einen kontinuierlichen Transport, so dass ein Verschieben der Werkzeuge und dadurch entstehende Materialbeschädigungen verhindert werden.

The very precise processing of the machine effects a minimum of wear of tools and cutting plates. The monitoring system prevents that damages at the machine or at the tools can occur due to incorrect insertion of the preparation table. Technical innovations ensure an optimum utilization of the machine with more preparation tables. The engine technology guarantees a continuous transport in order to prevent damages of material caused by slipping of tools.





SONDERANLAGEN



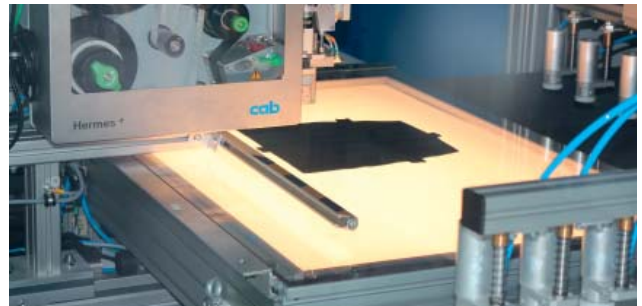
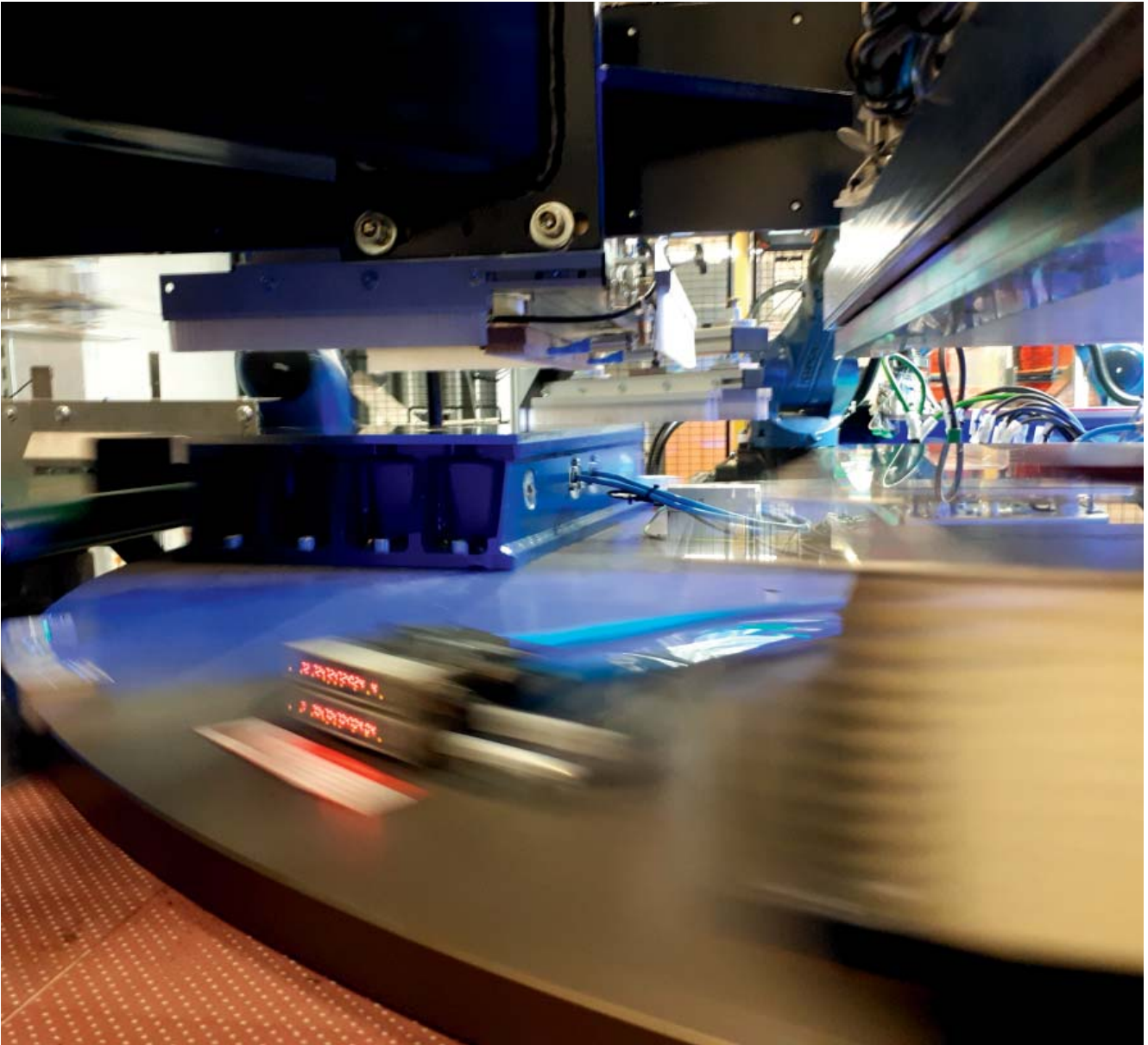
RING entwickelt, konstruiert und fertigt auch komplexe Lösungen im Sondermaschinenbereich. Diese werden individuell auf die Bedürfnisse und Wünsche unserer Kunden zugeschnitten. Ob bei Prägemaschinen, Konfektionsanlagen, Kontrollsystemen oder Handlingsaufgaben, - gemeinsam mit Ihnen finden wir die für Ihre Aufgabe passende effiziente Sonderanlage zur Steigerung Ihrer Produktivität und Qualität.

Als Kunde erhalten Sie bei RING ein Full-Service-Paket mit einem Ansprechpartner der Sie von Beginn ab der Konzeption bis zur Inbetriebnahme begleitet. Danach steht Ihnen unsere kompetente After-Sales Abteilung stets mit Service- und Wartungsleistungen zur Verfügung.

RING develops, constructs and manufactures even complex solutions in the field of special machinery. These are individual tailored to the needs of our clients. Whether embossing machine, conversion plant, control systems or handling tasks, together with you we find the efficient special plant suitable to your needs in order to increase your productivity and quality.

As a client at Ring you receive a full-service-package with one contact, who assist you from the early beginning until start-up/launching. Afterwards our competent After Sales Team is happy to support you with service and maintenance work.





AUTOMATISIERUNG



Mit der Automatisierung von technischen Abläufen können viele Produktionsaufgaben noch wirtschaftlicher und sicherer ausgeführt werden:

- Einsatz von automatischen Be- und Entladesystemen mit Robotern oder Handlingsmodulen
- Verkettung einzelner Prozesse mit entsprechender Förder- und Handhabungstechnik
- Integration verschiedenster Kennzeichnungssysteme wie Druck- oder Etikettiereinheiten
- Qualitätssicherung durch Bildverarbeitungssysteme
- Einbindung unterschiedlichster Klebe- und Verbindungstechniken
- Verwendung von Rundscharntischen
- und vieles mehr

Gerne unterstützen wir auch Sie bei der Realisierung Ihrer Aufgabenstellung.

With the automation of technical processes many productions tasks are performed in a economical and secure way.

- Use of automated load/unload systems with robots or handling modules
- Linking of individual processes with the relevant conveying and handling technology
- Integration of different labelling systems such as printing- or labelling systems
- Quality assurance by image processing systems
- Integration of different adhesive bonding technologies
- Use of rotary indexing table
- And much more ...

We are happy to support you with the realization of your tasks





MASCHINEN ZUR SCHUHHHERSTELLUNG

Shoe manufacturing machines

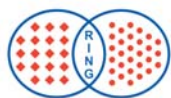


Werkzeuge
Kaschieren
Bügeln
Walken
Aktivieren
Hinterkappen Einformen
Vorderblatt Formen
Dämpfen
Rauen u. Zementieren
Pressen
Heatsetzen u. Kühlen
Trockner

Tools
Laminating
Ironing
Crimping
Activating
Backpart moulding
Vamp moulding
Steaming
Roughing and cementing
Pressing
Heat setting and cooling
Dryer

Für unsere Kunden ist uns kein Weg zu weit

UNSERE KUNDEN ZU BEGEISTERN; IST UNSER ZIEL
QUALITÄT SCHREIBEN WIR GROSS
FLEXIBILITÄT IST UNSERE STÄRKE
PERSÖNLICHE BETREUUNG IST UNSER ERFOLGSREZEPT



Ring Maschinenbau GmbH

Engraving Technology

RING

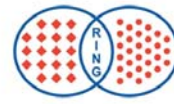
EMBOSSING ROLLER

*Sustainable development and engraved
embossing rollers and plates.*

For all kind of machines

Design-Service
Embossing Roller
Embossing Plate
Printing Roller
Coating Roller

YOUR PARTNER IN LASER-DIRECT-ENGRAVING



Ring Group



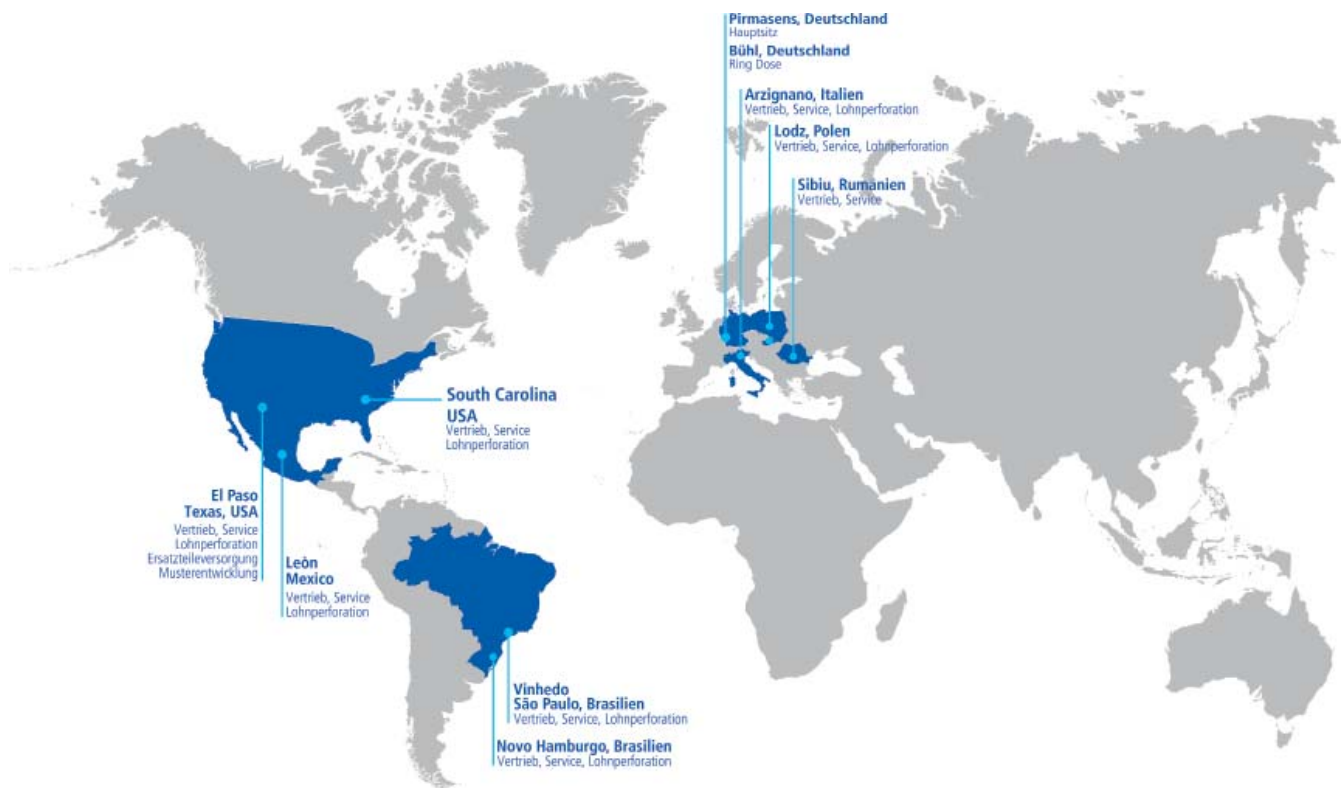
Der Polypropylen-Dosemat

- PP außen - **dose** innen
- maximale Qualität für Ihre planbare Produktion
- 100% made in Germany
- PP outside - **dose** inside
- maximum quality for reliable production
- 100% made in Germany



IHR PARTNER - WELTWEIT

YOUR PARTNER - WORLDWIDE



Stammsitz / Headquarter

Blocksbergstraße 151
D-66955 Pirmasens
Tel. + 49 6331 5181-0
kontakt@ring-perforating.de

Volker Malvaso

Stanzmaschinen & Automatisierung
Tel: +49 6331 5181-919
Mail: v.malvaso@ring-perforating.de

Benjamin Peters

Perforieren & Prägen
Tel: +49 6331 5181-245
Mail: b.peters@ring-perforating.de

Pascal Kiefer

Schuhmaschinen
Tel: +49 6331 5181-918
Mail: p.kiefer@ring-perforating.de

Jan-Phillipp Hildebrand

Gerbereitechnologie
Tel: +49 6331 5181-115
Mail: p.hildebrand@ring-perforating.de

Michael Boss

Ring Engraving
Tel: +49 2166-9977745
Mail: info@ring-engraving.de

