RING GROUP

WELTWEIT SEIT 1921



Maschinen-Programm

Machines programme

Luftdurchlass

Perforieren

Atmungsaktiv

Design Veredelung

Ausstanzen Prägen

Lichtdurchlass

Permeabel to light

Blanking Embossing

Design Refinement

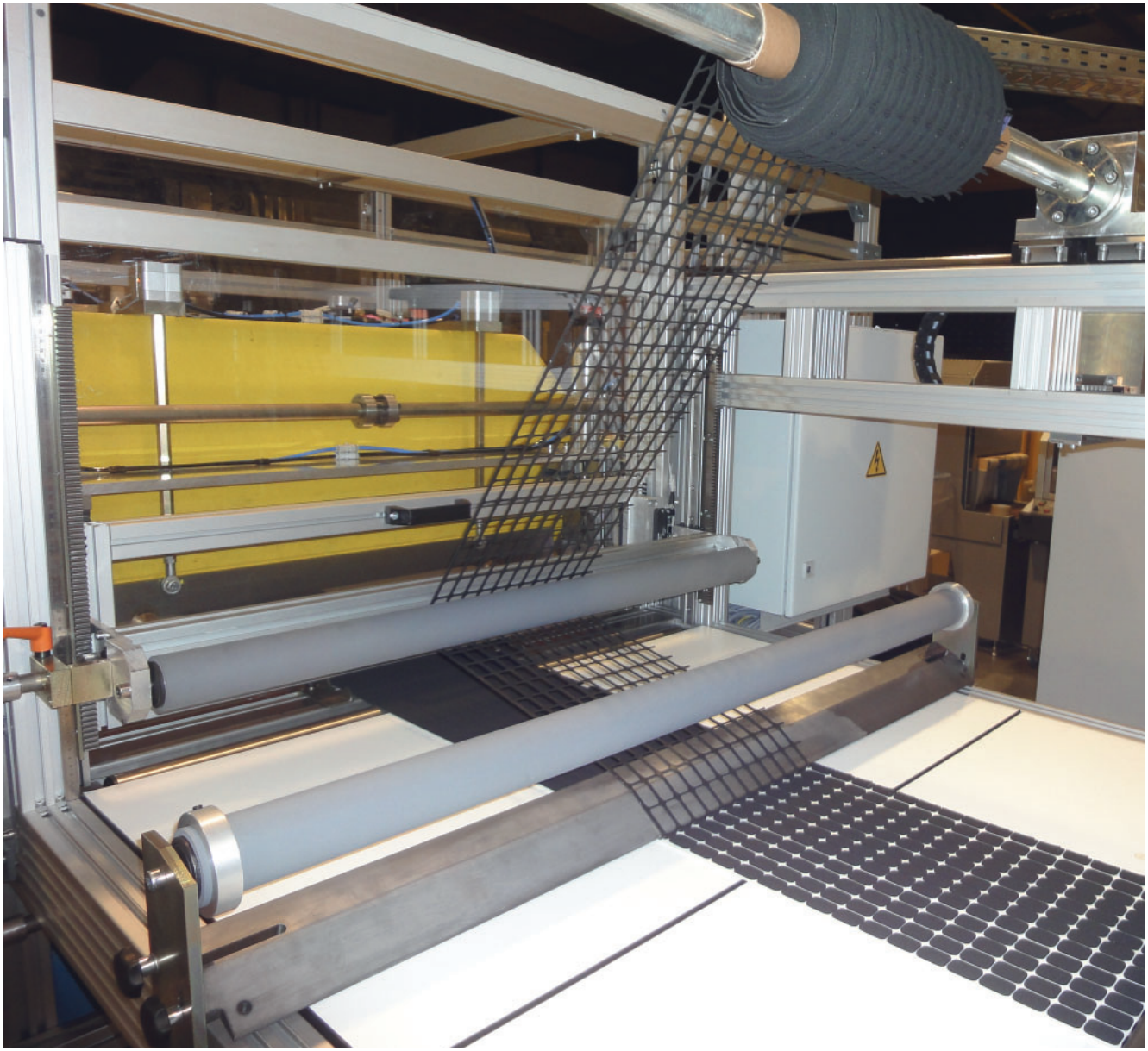
Breathable

Perforating

Air Permeability

Maschinenbau
Mechanical Engineering

Ring Group

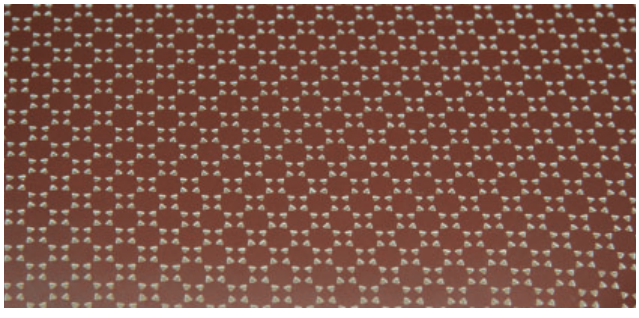


Als führender Hersteller im Maschinenbausektor gewährleisten wir, durch eine enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden, eine speziell auf Sie zugeschnittene Lösung. Durch stetige Neu- und Weiterentwicklung erreichen wir höchste Innovation in kürzester Zeit und so einen Vorsprung für unsere Kunden gegenüber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

Ring Group



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.

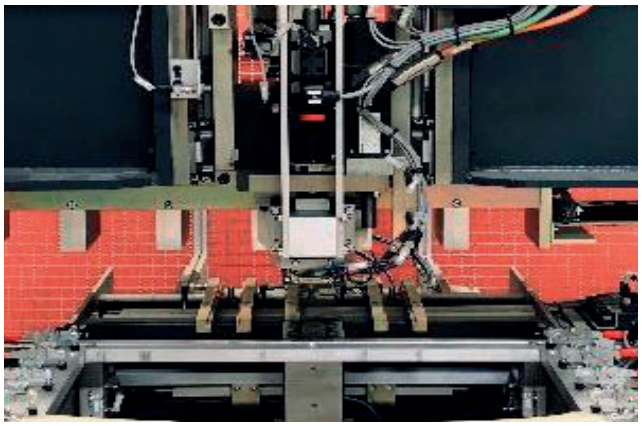
The continuous Perforating and Embossing Machine is the result of the latest technology and decades of experience in the perfo-rating business. Its development results from the enormous inte-
rest of industry in high-performance perforating machines for materials and blanks. Less required space, short 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.

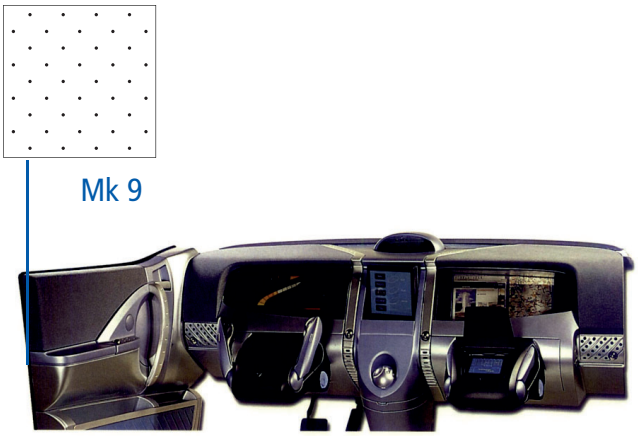
Unsere Kunden arbeiten mit Maschinen und Werkzeugen aus unserem Hause oder lassen bei uns in Lohnarbeit Perforationen anfertigen. Es sind keine Grenzen gesetzt! Es kann alles auf ihre Wünsche angepasst werden:

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





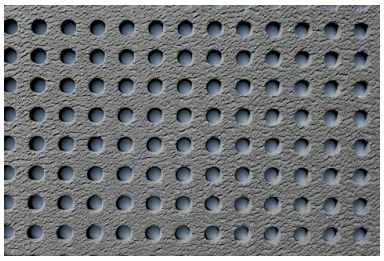


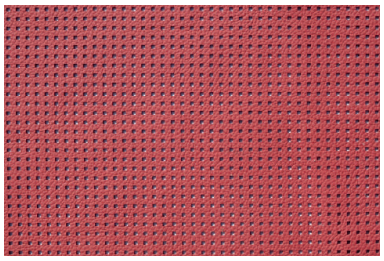
STANDARD Technologie

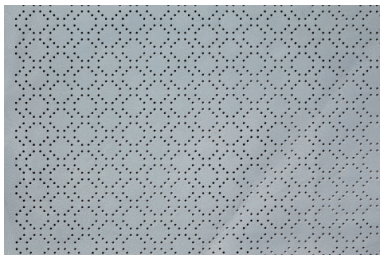
Typ -D

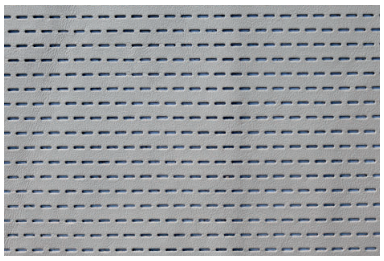
Ring Group

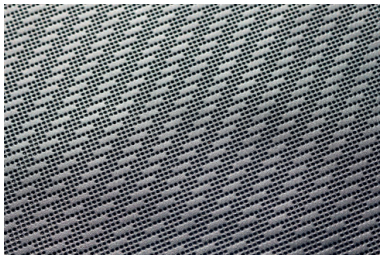












Geeignet für:
- Arbeitsbreiten 800 mm - 2600 mm
- Standardwerkzeuge mit bis zu 1000 Lochstempeln
- Rapport bis zu 20 mm

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

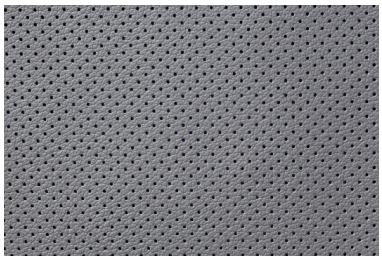
- „Platten" für Plattenware
  - ohne Papierzuführung

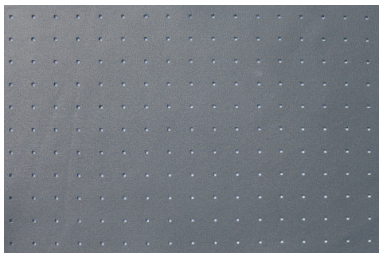
- „AQC" mit automatischem Werkzeugwechsel

STANDARD Technologie

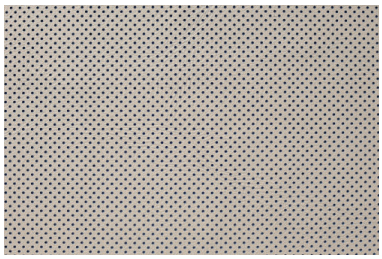
Typ - WT

Ring Group

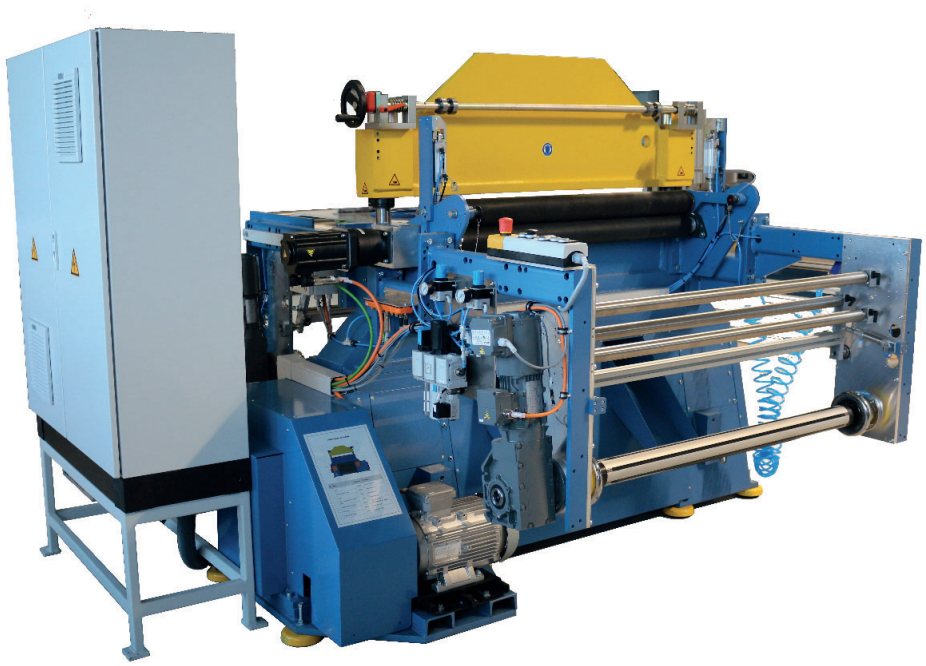












Typ ST-1050-D-WT

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

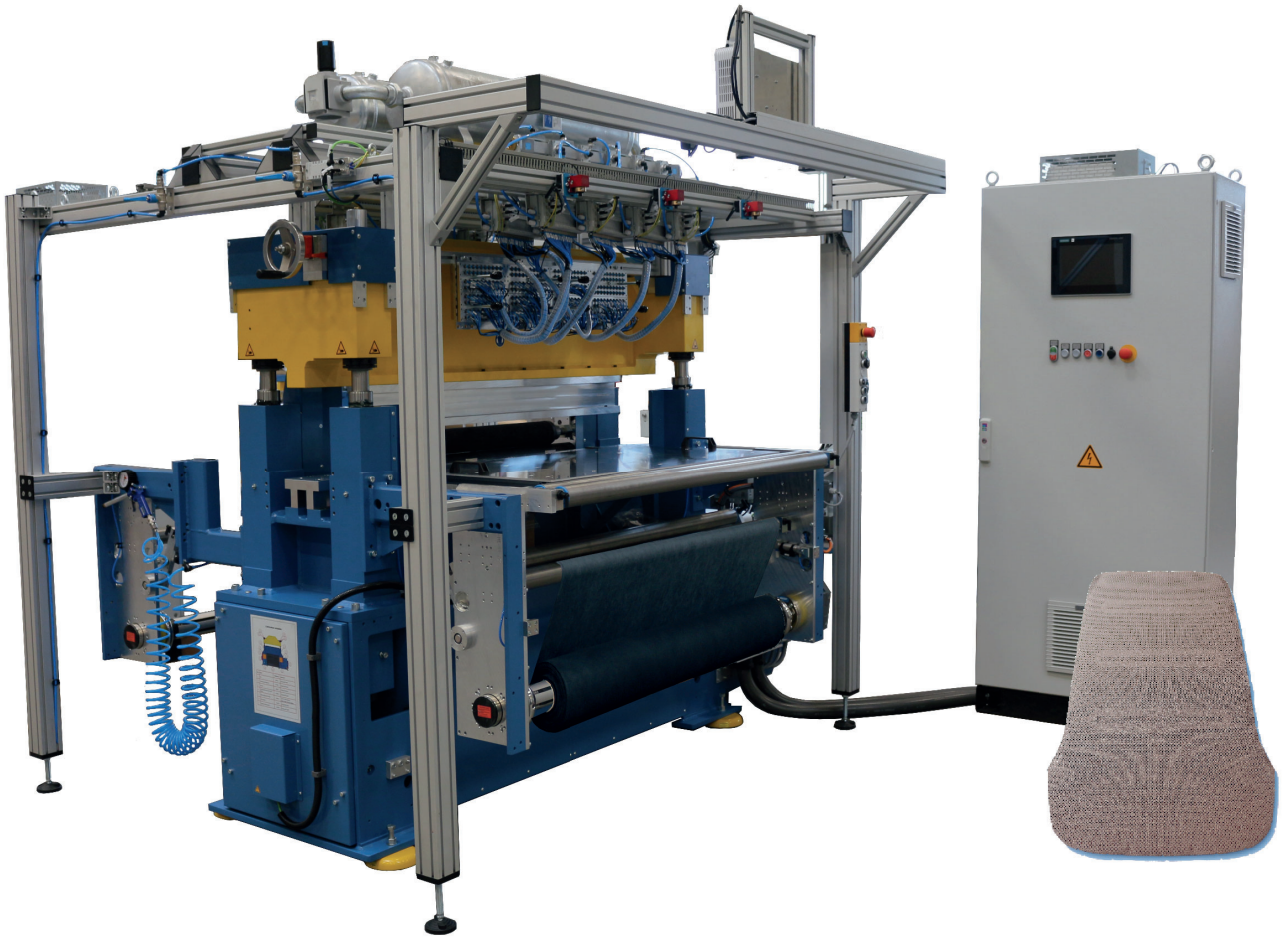
- „plates" for plate goods
  - without paper feed

- „AQC" with automatic tool change

Typ ME-Technologie

Ausblenden von Lochstempeln

Ring Group



Ausblendtechnologie geeignet für:

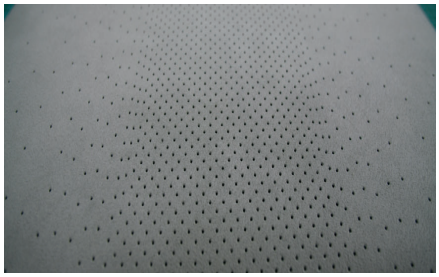
- Arbeitsbreite 800 mm - 2000 mm
- Sondergrößen auf Anfrage
- Bis zu 300 Stanzen pro Minute je nach Ausführung/Werkzeug
- Block- oder Einzel-Ansteuerung
- Bis zu 4 Lochstempeldurchmesser in einem Werkzeug
- Mit einem Werkzeug mehrere Designs möglich
- Platzierte Perforation

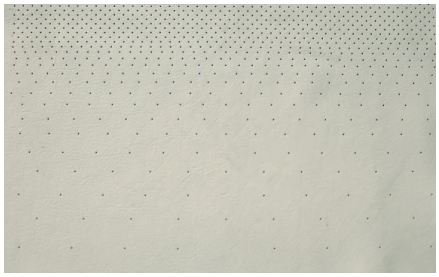
Gating technology suitable for:

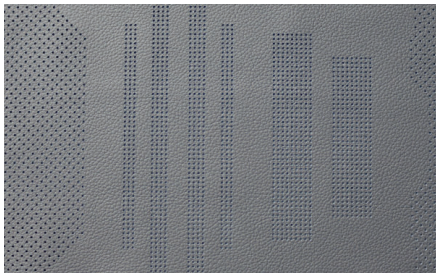
- from 800 mm-2000mm Operating width
- Special sizes on request
- Up to 300 punches per minute depending on the design/tool
- Block or single pin control
- Up to 4 pin sizes in one tool
- Multiple designs possible with one tool
- Placed perforation











Typ ME-Q-Technologie

Zusätzliche Querbewegung der Standard & ME-Perforierwerkzeuge

Ring Group

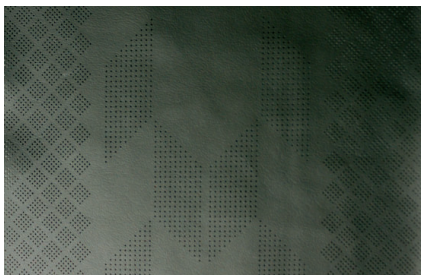


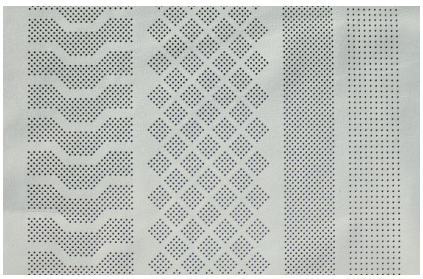
Ausblendtechnologie mit Querverschiebung

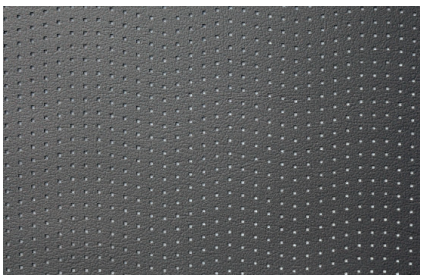
- Arbeitsbreite 800 mm - 2000 mm
- Block- oder Einzel-Ansteuerung
- Bis zu 300 Stanzen pro Minute je nach Ausführung/Werkzeug
- Block- oder Einzel-Ansteuerung
- Bis zu 4 Reihen Werzeug, 300 verschiedene Pin Größen
- Mit einem Werkzeug mehrere Designs möglich
- Platzierte Perforation
+ Querverschiebung
+ Designmöglichkeit ohne Rapport

Gating technology with moving tool

- from 800 mm - 2000 mm Operating width
- Special sizes on request
- Up to 300 punches per minute depending on the design/tool
- Block or single pin control
- Up to 4 pin sizes in one tool
- Multiple designs possible with one tool
- Placed perforation
+ Transverse displacement
+ Design are possibil without repeat







AUTOMATISIERUNG

Ring Group



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 Verbindungs-techniken
- Verwendung von Rundschalttischen
- 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

Typ HD

Design Perforiermaschine

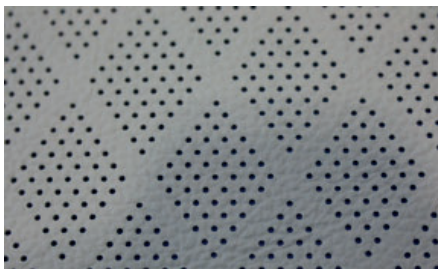
Ring Group

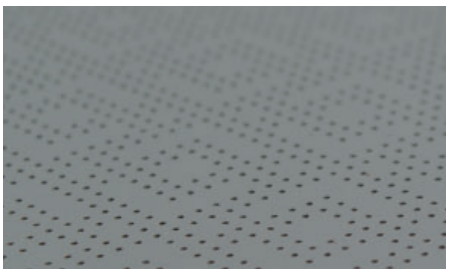


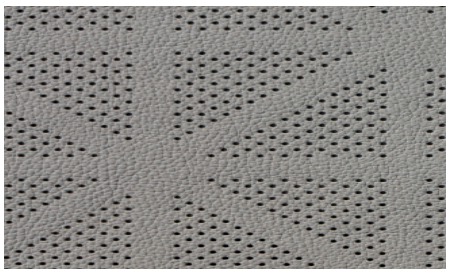
Hochleistungs Design-Perforier-Maschine

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

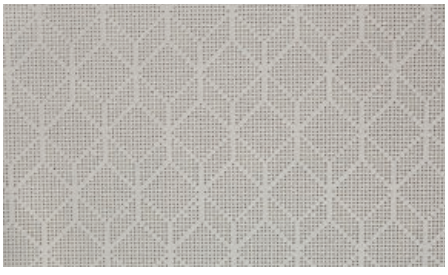
- Working width 800mm / 1050mm
- Tool with up to 4000 punches
- Up to 120mm repeat
- Design variety
- Placed perforation

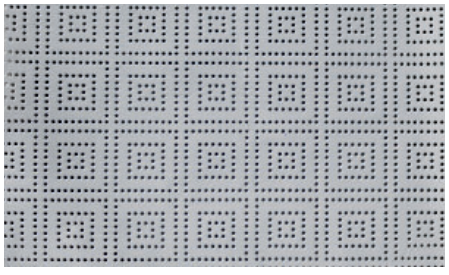












Typ HD XL

Design Perforiermaschine

Ring Group



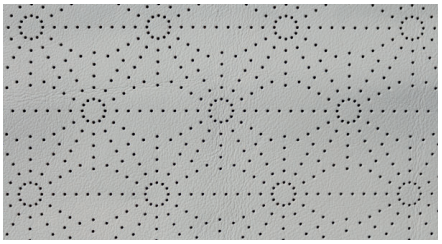
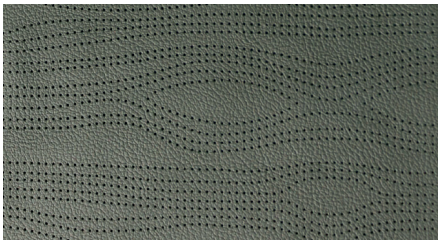
Neue und extrem belastbare Perforier-Maschinen-Baureihe

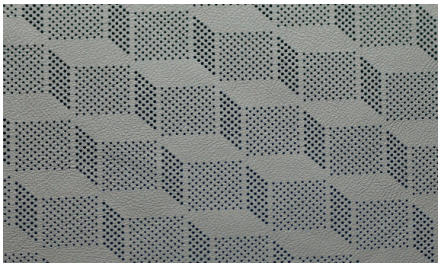
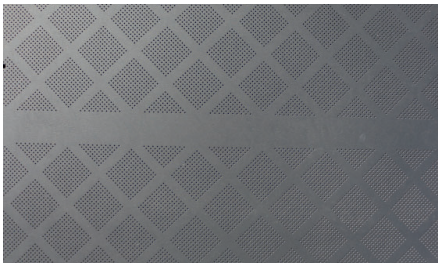
Maschine mit extrem hoher Stanzkraft

für Werkzeuge mit extrem vielen Lochstempeln und dadurch verbesserter Perforier-Qualiät mit viel längeren Standzeiten

Technische Daten:
- von 800 mm-2000 mm Arbeitsbreite
- Sondergrößen auf Anfrage
- Bis zu 300 Stempel pro Minute je nach Ausführung/Werkzeug
- Werkzeughöhenverstellung und Vorschubanpassung über automatische Werkzeugerkennung
- Industrie 4.0

Technical Specifi cations:
- from 800 mm-2000 mm Operating width
- Special sizes on request
- Up to 300 punches per minute depending on the design/tool
- Tool height adjustment and feed adjustment via automatic tool recognition
- Industry 4.0

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

Ring Group



Technische Daten:
- von 800 mm-2000 mm Arbeitsbreite
- Sondergrößen auf Anfrage
- Bis zu 300 Stanzen pro Minute je nach Ausführung/Werkzeug
- Werkzeughöhenverstellung und Vorschubanpassung durch automatische Werkzeugerkennung
- Industrie 4.0

Optionen:
- Automatischer Werkzeugwechsel, bis zu 5 Werkzeuge im Magazin
- Lochwerkzeugklemmung, keine Schrauben erforderlich

Technical Specifications:
- from 800 mm-2000 mm Operating width
- Special sizes on request
- Up to 300 punches per minute depending on the design/tool
- Tool height adjustment and feed adjustment via automatic tool recognition
- Industry 4.0

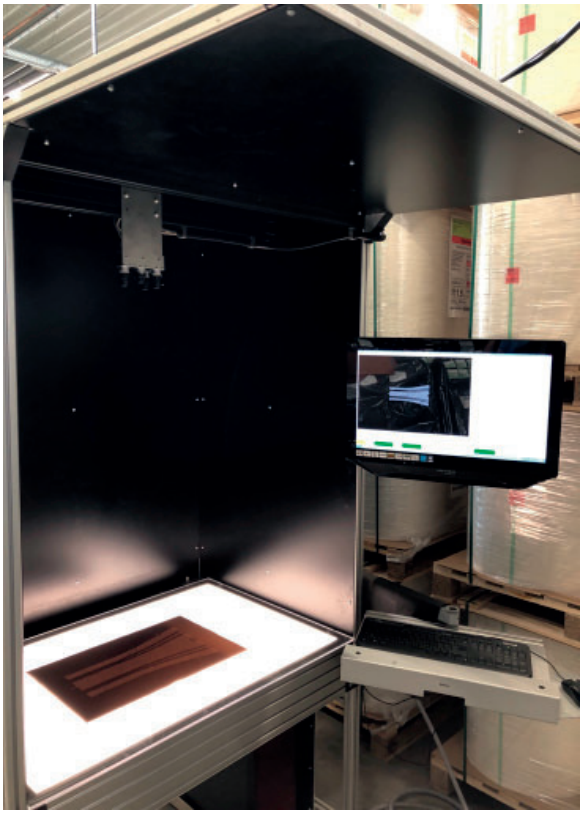
Options:
- Automatically tool change, up to 5 tools in the magazine
- Perforation tool clamping, no screws required

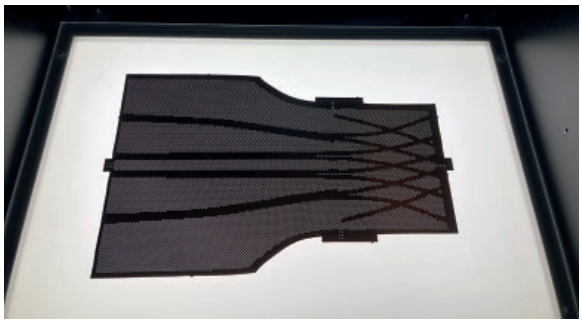
ZUSATZ-GERÄTE

KAMERA-SYSTEM ZUR QUALITÄTSKONTROLLE

- Außenkonturprüfung des Zuschnitts
- Prüfung des Lochdruchmessers
- Prüfung der Perforation
- Lochanzahl
- Lochposition
- Prüfung des Abstandes der Perforation zur Außenkontur
- Leder Verzugsmessung
- Messprotokoll erstellen

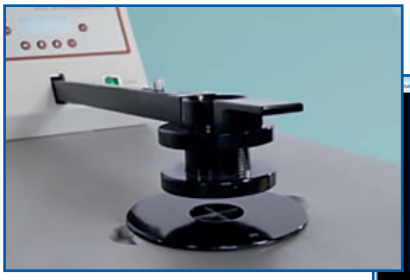
- External contour check of the blank
- Examination of the hole diameter
- examination of the perforation
- Number of holes
- hole position
- Checking the distance of the perforation to the outer contour
- Leather distortion measurement
- Create a measurement report

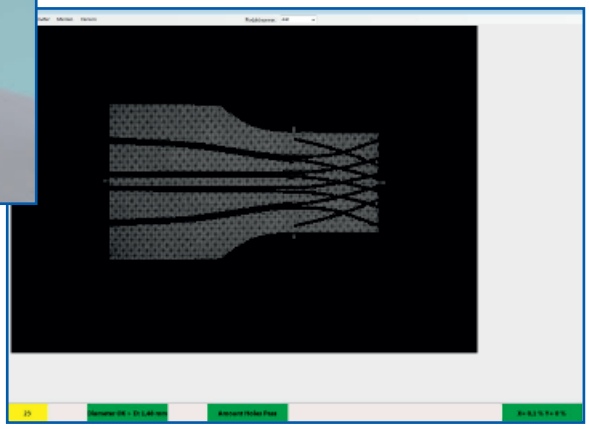












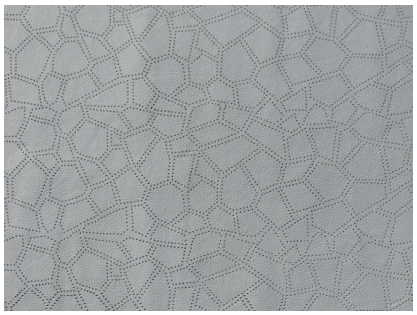
TYP - 1 STROKE

Neue „Ring-Perforier"-Technologie - höhere Produktivität

Ring Group











TYP - 1 STROKE

Neue „Ring-Perforier"-Technologie - höhere Produktivität

Ring Group

- schneller Werkzeugwechsel durch seitliches Einschieben
- hydraulische Klemmung
- automatische Höhenverstellung
- Automatisation
- Teile automatisch Auflegen und Abnehmen

- quick tool change by lateral insertion
- hydraulic clamping
- automatic height adjustment
- automation
- Load and unload parts automatically



Technische Daten:
1 Stroke-Perforier-Technologie:

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

Stanzkraft:
- 100 Tonnen bis 300 Tonnen

Spezielle Perforation für hohe Stückzahlen
- Mit unterschiedlichen Oberflächen 100 x 100 mm bis 1000 x 1500 mm
- bis zu 6 Teile pro Minute
- Rollenmaterial (z.B. PU/PVC) möglich

Flächenversionen:
100 x 100 mm bis 1000 x 1500 mm
WZ 1200 x 750 (max 900 x 700) Stanzbereich

Gewicht je nach Ausführung bis zu 21t

Abmessungen:
Breite: 4250 mm mit Tragschiene für Werkzeug
Höhe: 3285 mm

Technical Informations
1 Stroke-Perforation-Technology:

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

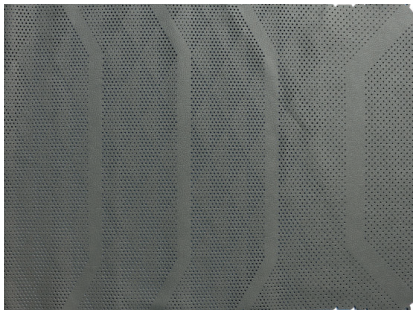
Power:
100 - > 300 t

Special Perforation for High Volume
- With different surfaces 100 x 100 mm to 1000 x 1500 mm
- up to 6 parts per minute
- Roll material (e.g. PU/PVC) is possible

Area size:
100 x 100 mm up to 1000 x 1500 mm
WZ 1200 x 750

Weight depending on the version up to 21t

Dimensions:
Width: 4250 mm with mounting rail for tools
Height: 3285 mm







RING
HIGH SPEED CNC

Ring Group



Modelle:
RHS CNC 900/600-2
RHS CNC 1000/850-2
RHS CNC 800/600-2
RHS CNC 600/500-2

Inkl. Quick-Set/Werkzeuglänge und Eintauchtiefe werden damit eingestellt und justiert inkl. Werkzeugset für einfache arbeiten an der Maschine

Includes Quick-Set feature for setting and adjusting tool length and immersion depth, as well as a tool set for routine machine tasks.



Die superschnelle CNC-PERFORIER-ANLAGE für MUSTER-ENTWICKLUNG

Ring Group

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:

Different hole punch variations possible:

- Rund
- Oval
- Quadrad
- Rechteck
- Diamantform

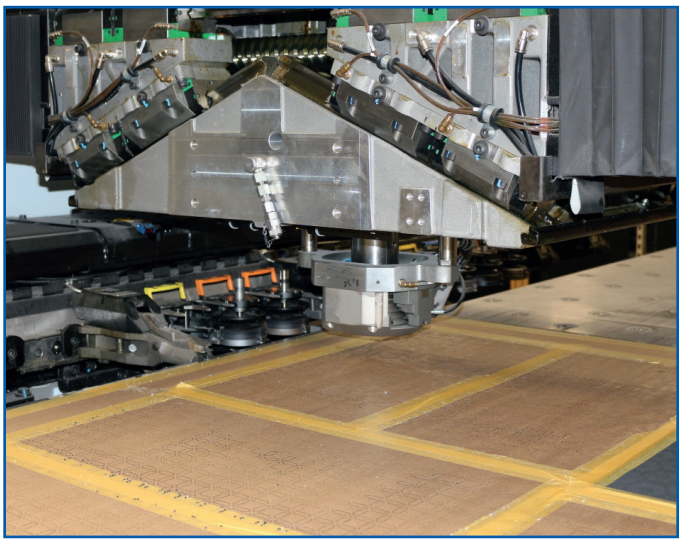
- Round
- Oval
- Square
- Rectangle
- Diamond

Technische Daten:

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

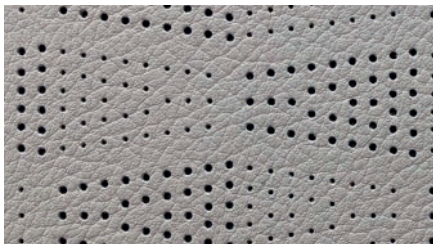
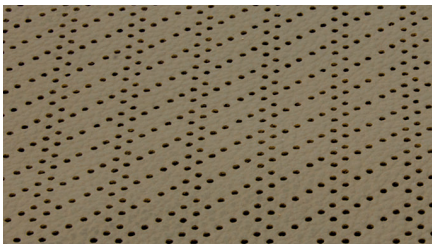
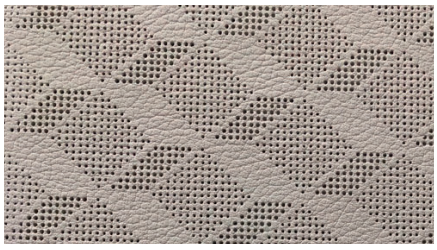
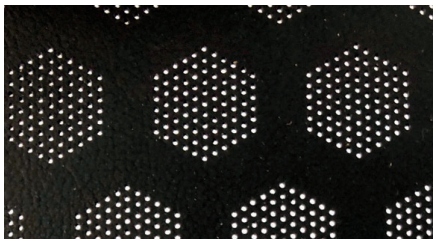
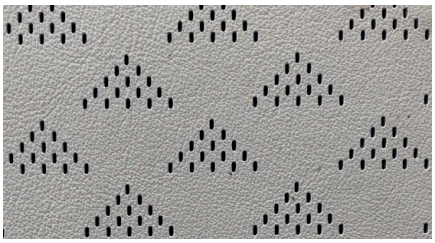
Technical specifications:

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



Verschiedene Lochgrößen in einem Muster möglich!

Different hole sizes in one design possible!

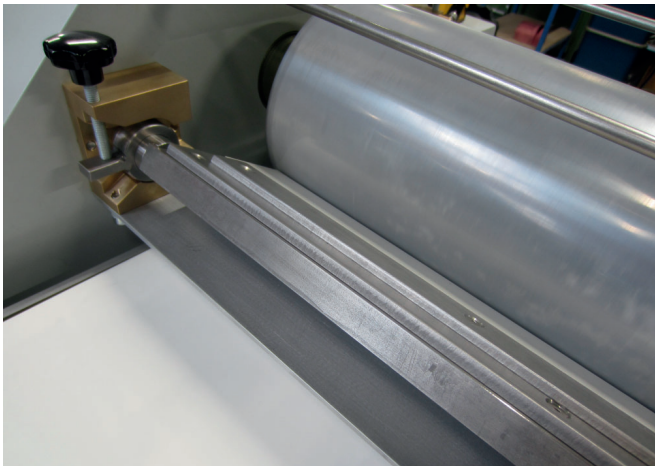







Ring Group









Rollencoater
mit Trockentunnel

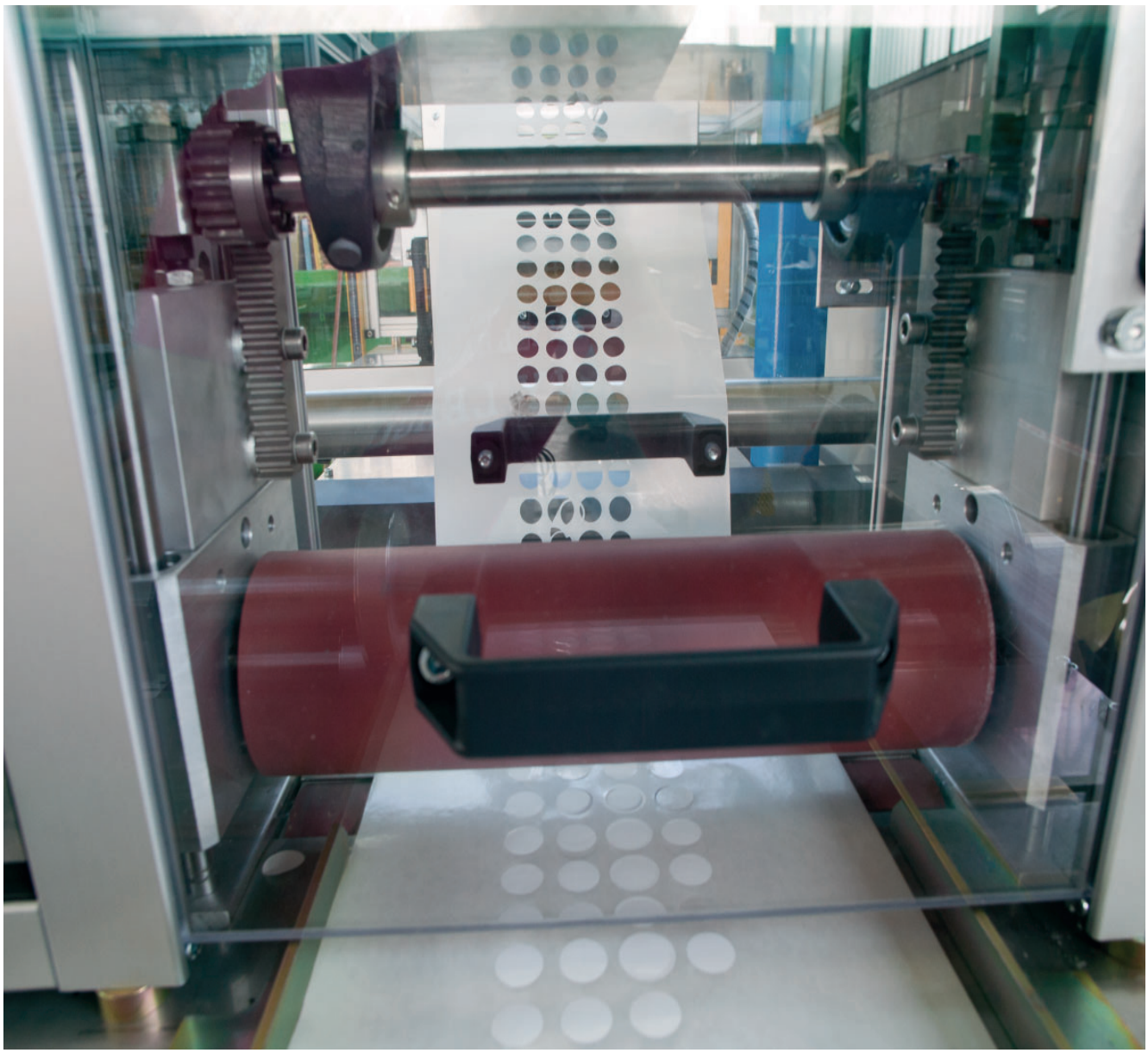
Ring Group

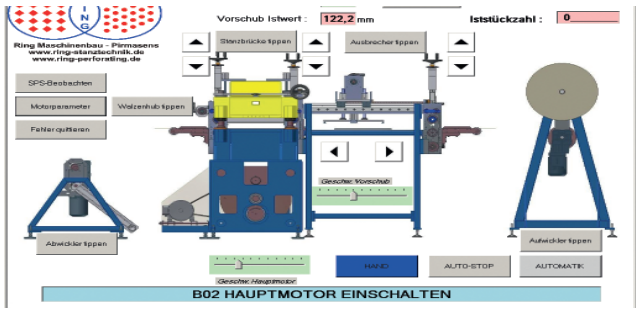


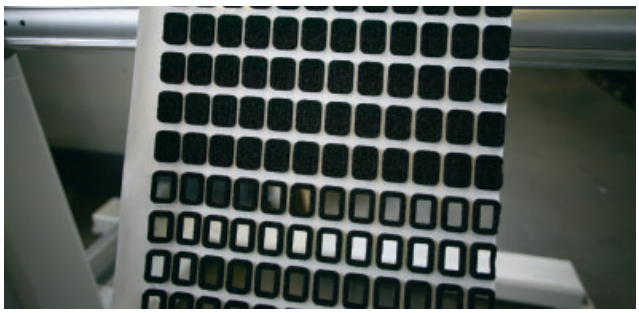
Anlage zum Auftragen von Dispersionsklebstoffen und Appreturen sowie den üblichen Lösungsmitteln mittels Gravurwalze, über diese die Auftragsmenge reguliert wird. Im zweiten Schritt erfolgt ein sicheres, schonendes, schnelles abtrockenen und ablüften der Materialien.

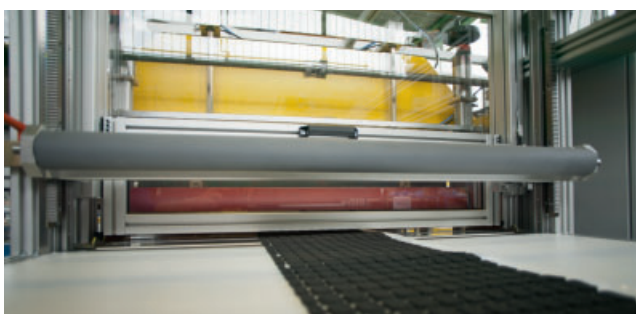
Plant for the application of dispersion adhesives and seasonings as well as the usual solvents by means of gravure roller, over which the order quantity is regulated. In the second step, a safe, gentle, fast drying and venting of the materials.

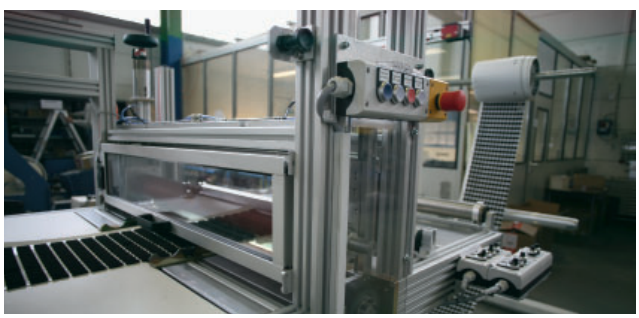





Vorschub Istwert :
122,2 mm
Iststückzahl :
0
Ring Maschinenbau - Pirmasens
www.ring-stanztechnik.de
www.ring-perforating.de
Stanzbrücke tippen
Ausbrecher tippen
SPS-Beobachten
Motorparameter
Walzenhub tippen
Fehler quittieren
Gerader Vorschub
Abwickler tippen
Aufwickler tippen
Gerader Hauptmotor
HAND
AUTO-STOP
AUTOMATIK
B02 HAUPTMOTOR EINSCHALTEN







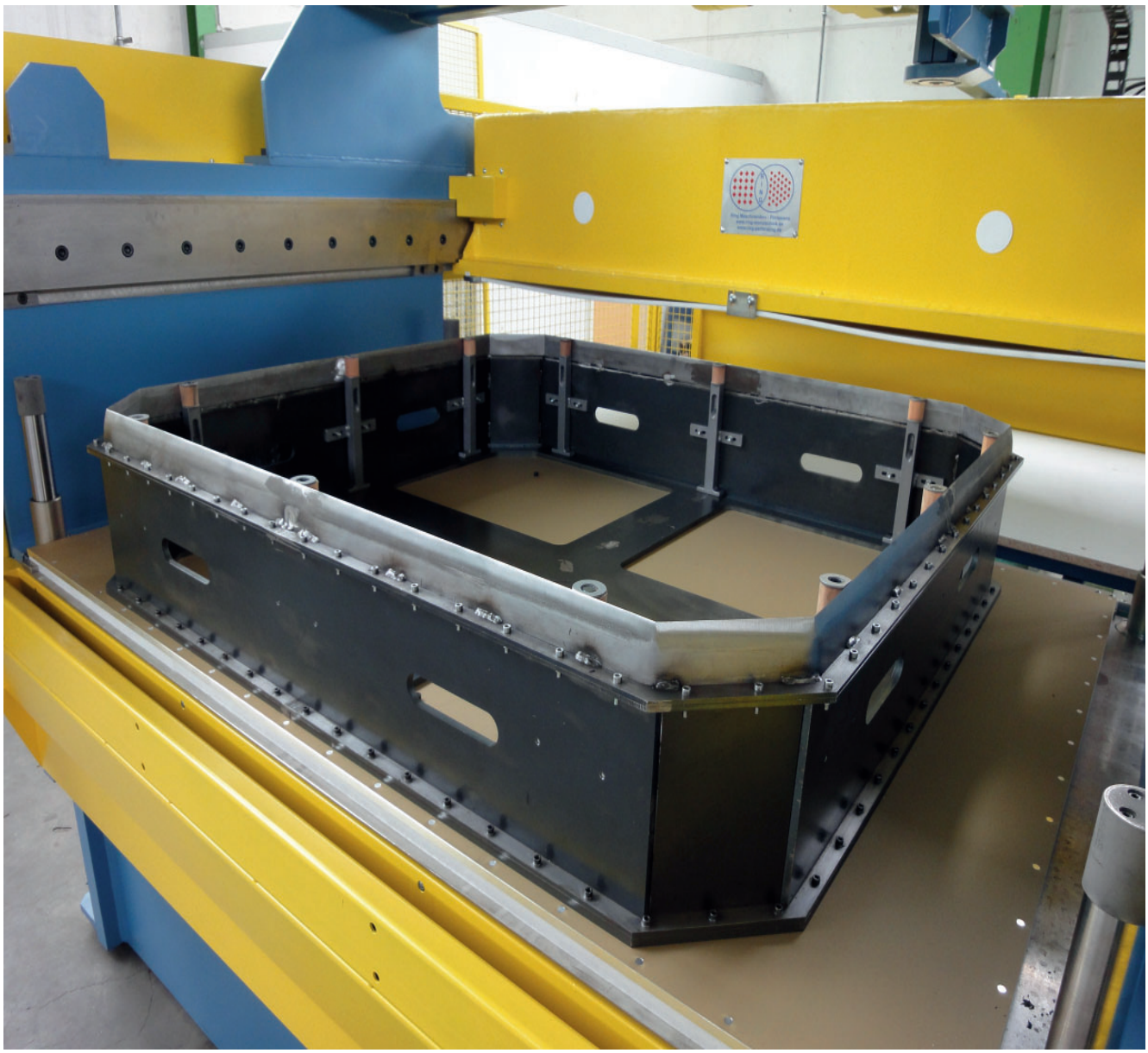
ST 90D-4S/A

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

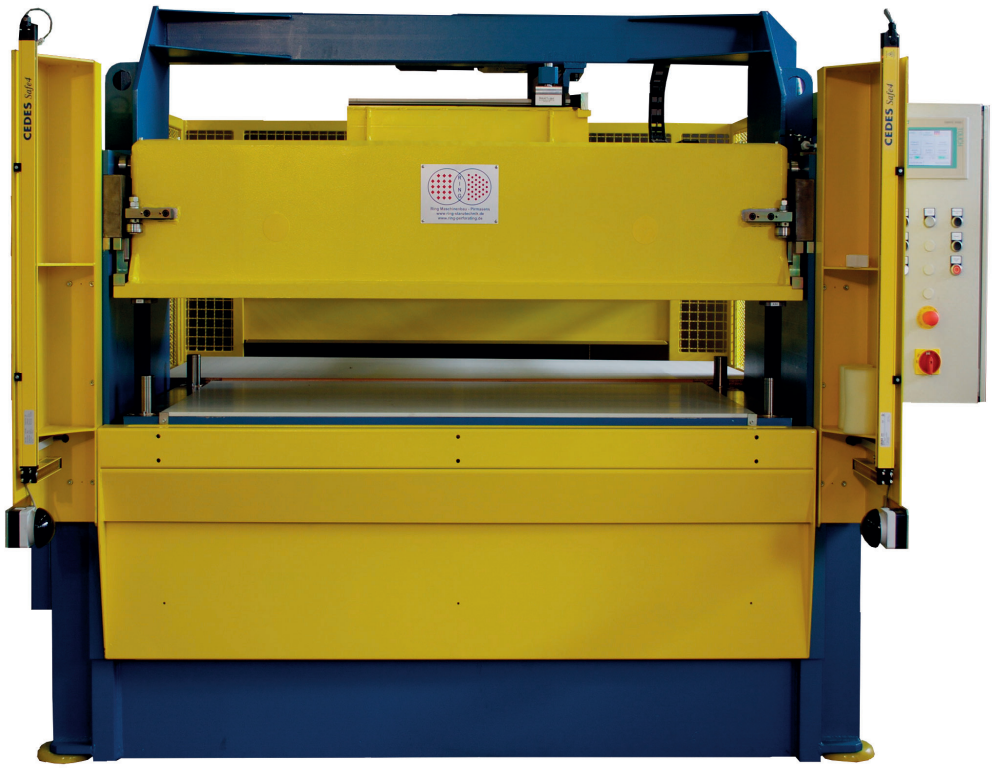






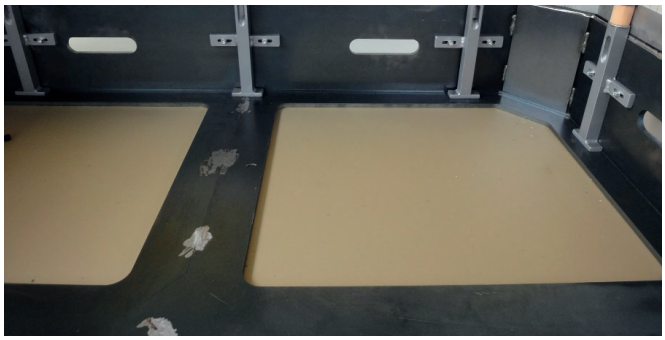
Typ HTR

Ring Group



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.

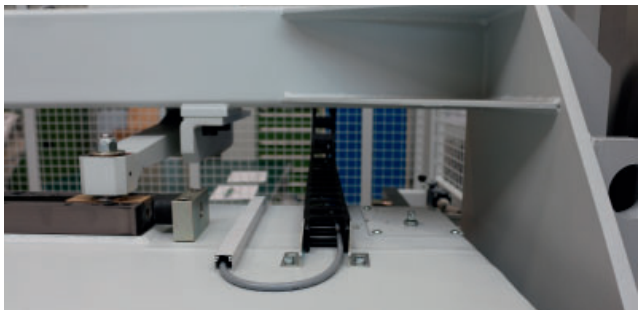
The idea behind was to create a series that combines an ideal mix of cutting power, stroke, speed, clearance height, beam daylight, useable cutting surface with a simple ease of use and maintenance friendliness. Our experience in the sections of cutting, perforating and embossing led to this modular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




SIEMENS
SIMATIC HMI
Grundbild
Hand
Automatik betrieb
Automatik Optionen
Hand-funktionen
Hydrauliktest
Maschinen Daten 1
Maschinen Daten 2
ALS-Service
Betriebsdaten
Systembild
Grundbild
Auto Optionen
Auto Seite
Hand Seite
Masch. Daten 1
Masch. Daten 2
Störung


02.09.2021 14:28:45
Grundbild
HAND
Ring Maschinenbau GmbH
Automatik-betrieb
Automatik Optionen
Hand-funktionen
Hydrauliktest
Maschinen Daten 1
Maschinen Daten 2
ALS-Service
Betriebsdaten
Systembild
Grundbild
Auto Optionen
Auto Seite
Hand Seite
Masch. Daten1
Masch. Daten2
Meldung löschen
Störung







Typ HTR Servo

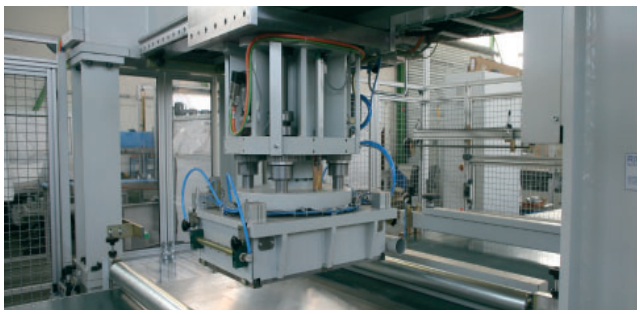
Ring Group



Die Servohydraulische Hubtischstanze Typ HTR-Servo entspricht in der mechanischen Bauweise der konventioneller HTR. Die Besonderheiten in der HTR-Servo begründen sich durch die vielfältigen Einstellmöglichkeiten bei Stanzgeschwindigkeit und Standruck 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.

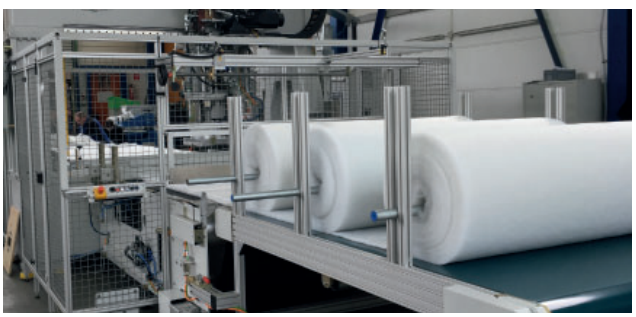
The mechanical structure of the servo hydraulic cutting machine type HTRS is identical to the previous model with conventional hydraulic system.
The HTRS provides several setting options at punching speed and punching pressure plus a servo driven height adjustment device for stop limits which allows 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.


SIEMENS
SIMATIC HMI
TOUCH
Ring Maschinenbau
Automatikoptionen
19.09.2016
13:26:01
511 B11 Referenzpunkt Regler EXCENTER fehlt
Pr. Name:
test
Rollen-programm
Platten-programm
Platten anlegen am Auslauf
Material einziehen
Blasluft EIN
Vorschub beide Walzen EIN
X-Achse: Y-Achse: TP-Achse:
Sollwert: +850,0 +0,0 +99,73 mm
Istwert: +849,8 +0,0 +99,73 mm
Nullpunkt: +60,0 mm
Takte/min: 0
Stanzschritte: 21
Taktzeitverz.: 0,0 s
Lagen: 0
Nutzen: 0
Sollstückzahl: 0
Iststückzahl: 11251
Reset
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
Einlaufwalze Auf/Ab
Auslaufwalze Auf/Ab
Messer höher
Messer tiefer
X-Plus
X-Minus
Stanzen von Hand
Schritt setzen: 2
Aktueller Stanzschritt: 1
Geschwindigkeits-einstellungen
AUTO
HAND
Stanz-programm
Maschinen Daten
Störungen Meldungen
System
Störung quittieren
Hand EIN
Automatik AUS
Automatik EIN
I - O
R
NOT-AUS









Typ KBS

Ring Group



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

Ring Group

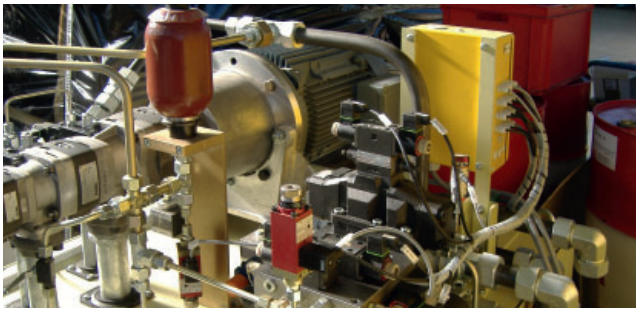


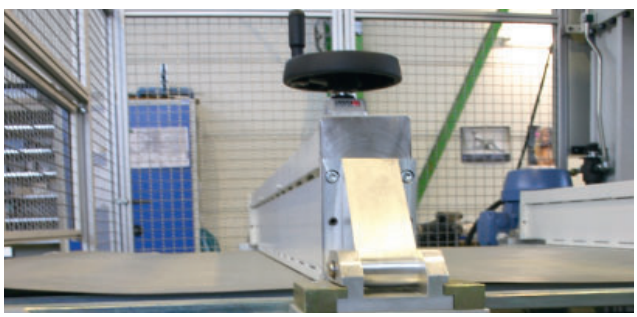
Elektro-hydraulische Oberkolbenstanzmaschine Typ KBSF 1500
Die Maschine ist ausgeführt in einer extrem verwindungsstabilen Stahlschweißkonstruktion mit einer fest montierten Druckeinheit.
Die Stanzbewegung sowie der Rückhub erfolgen hydraulisch. Zylinder und Kolben sind hierzu senkrecht in der Druckeinheit 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

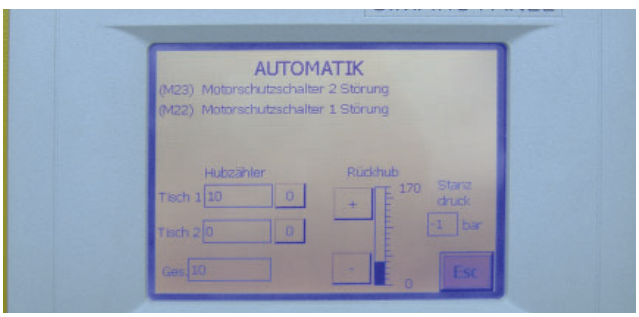
Electro- hydraulic down stroke press Type KBSF 1500
This machine is manufactured in an extremely twist resistant welded steel construction with a firmly attached pressure unit. The cutting stroke and the back stroke are driven hydraulically. Cylinder and piston are fitted vertically in the pressure unit.
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.










AUTOMATIK
(M23) Motorschutzschalter 2 Störung
(M22) Motorschutzschalter 1 Störung
Hubzähler
Rückhub
Tisch 1
10
0
Tisch 2
0
0
Ges
10
170
Stanz druck
1
bar
Esc

Typ GFS

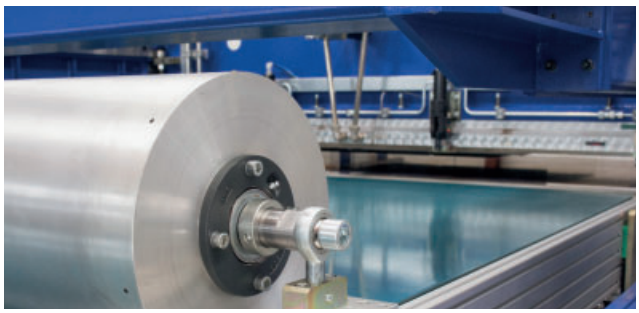
Ring Group



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

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











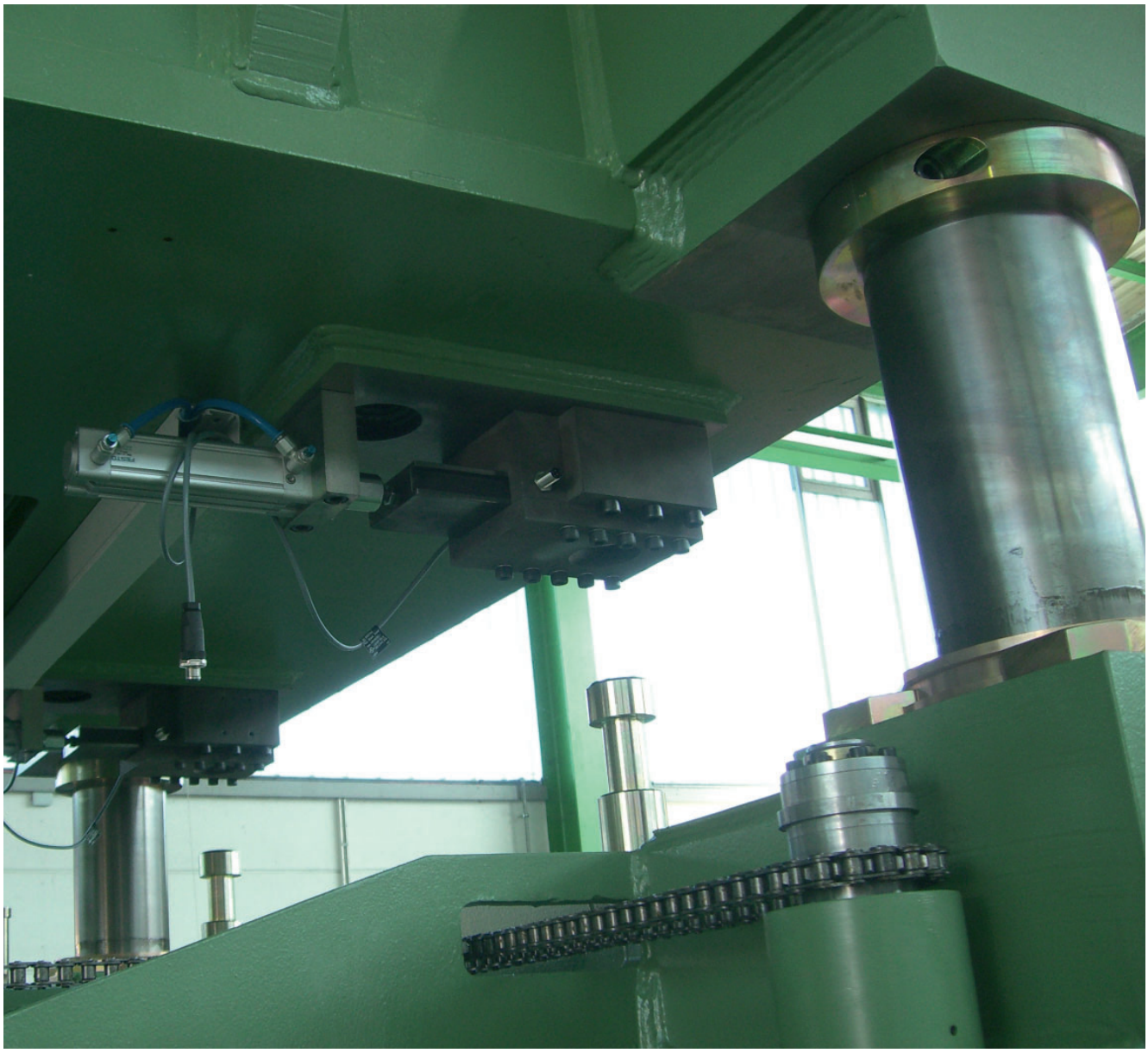
Typ GFSR

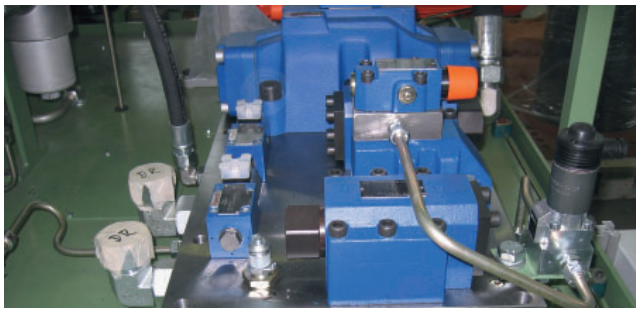
Ring Group

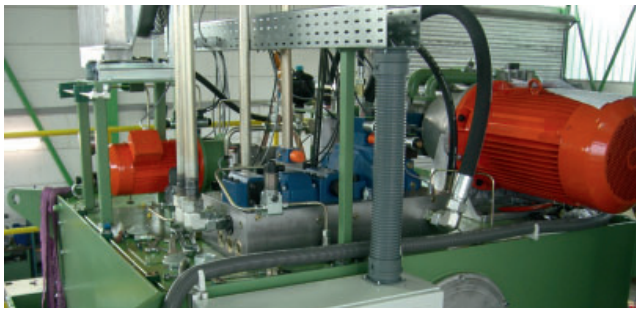


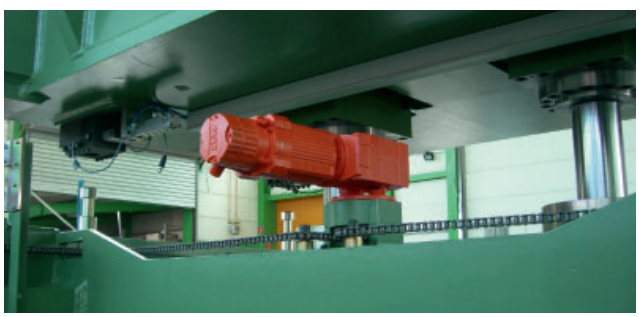
Hydraulische Großflächenstanzmaschine mit rückfahrbarer Brücke in sehr stabiler Stahlschweißkonstruktion konzipiert. Durch Ihre Bauweise besitzt diese Maschine eine sehr extreme Verwindungsstabilität und überragende Gleichlaufeigenschaften. Das heißt, dass die Maschine auch bei Volllast außerhalb der 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.

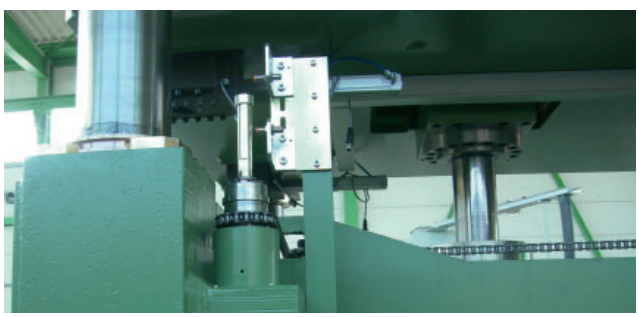
Very solid welded steel construction. Due to its design, the machine is extremly rigid and runs with a high degree of sychronism - this means that it closes nearly parallel under full off-centre load with full operating pressure. Due to the receding beam, the machine is to be equipped and operated manually.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











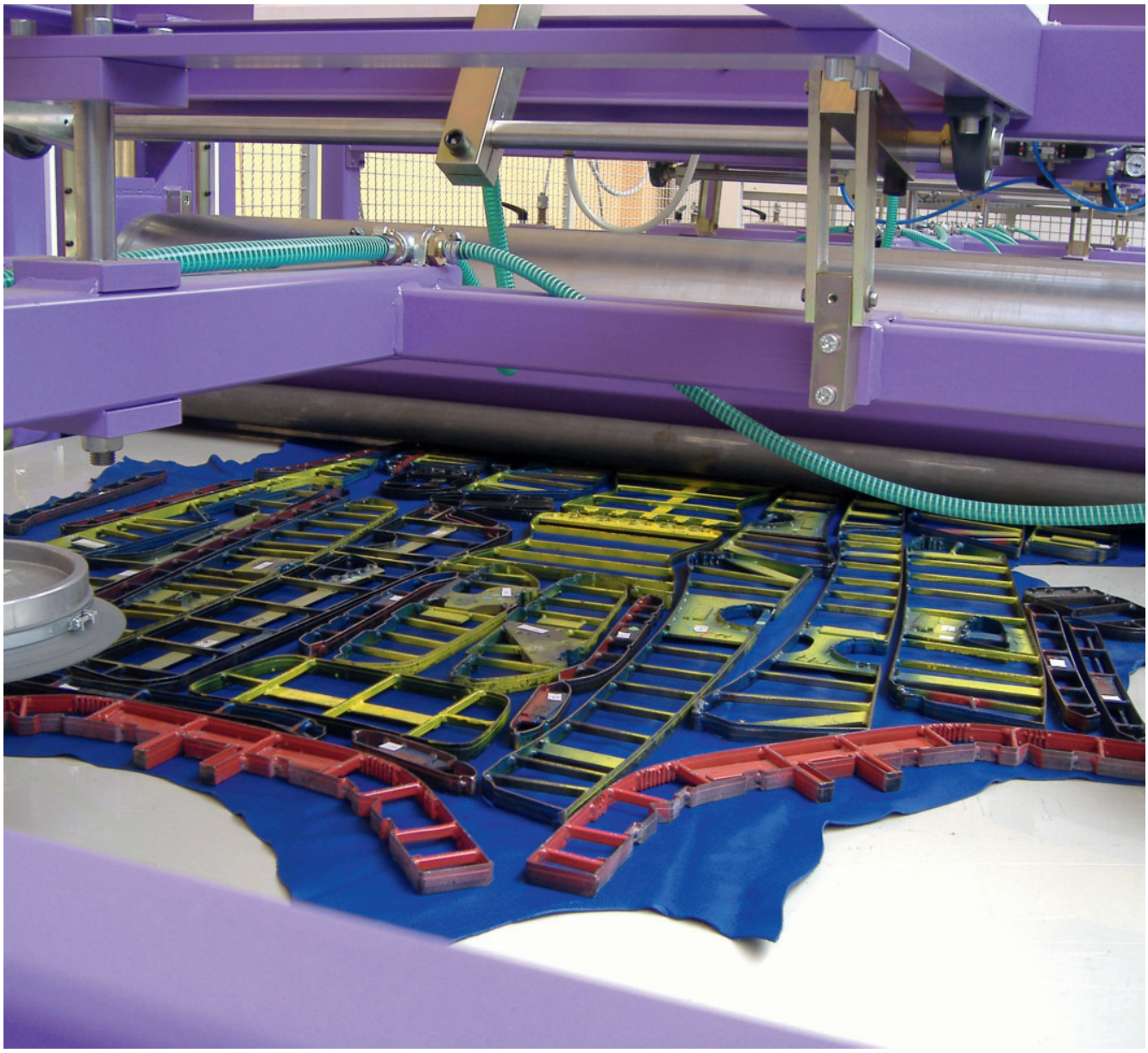
Typ OKS

Ring Group



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.











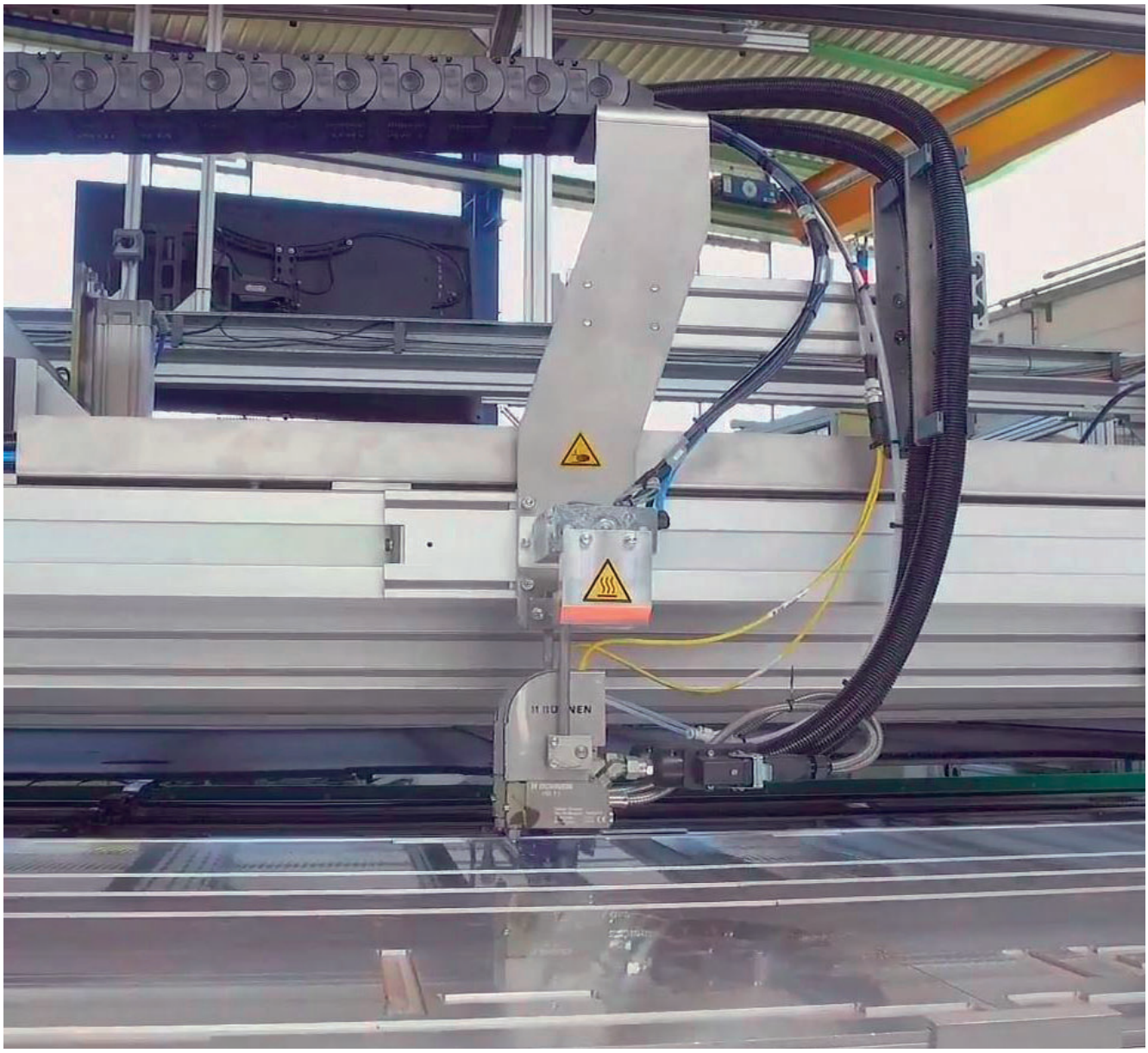
Typ RS

Ring Group

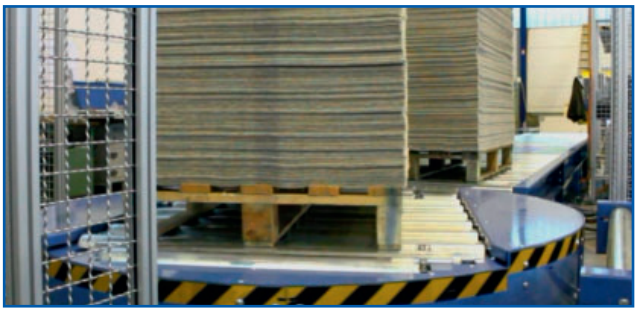


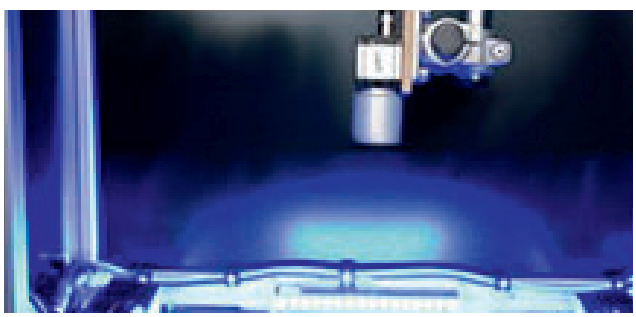
Die sehr exakte Verarbeitung der Maschine bewirkt ein Minimum an Verschleiß von Werkzeugen und Stanzplatten. Das Überwachungssystem verhindert dass durch eine Fehlbestückung des Vorbereitungstisches Beschädigungen an der Anlage und Werkzeuge entstehen. Durch technische Neuerungen wird gewährleistet dass 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.

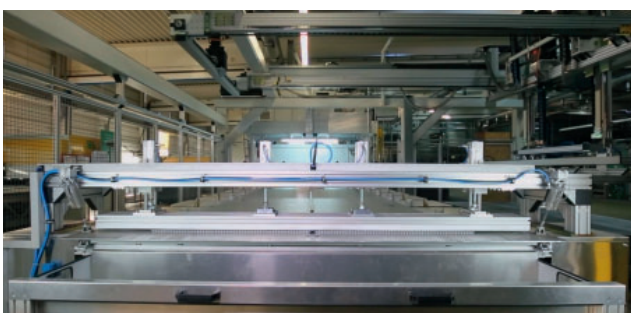
The very precise processing of the machine effects a minimum of wear of tools and cutting plates. The monitoring system prevents that damages at the machine or at the tools can occure due to incorrect insertion of the preparation table. Technical innovations ensure an optimum utilization of the machine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





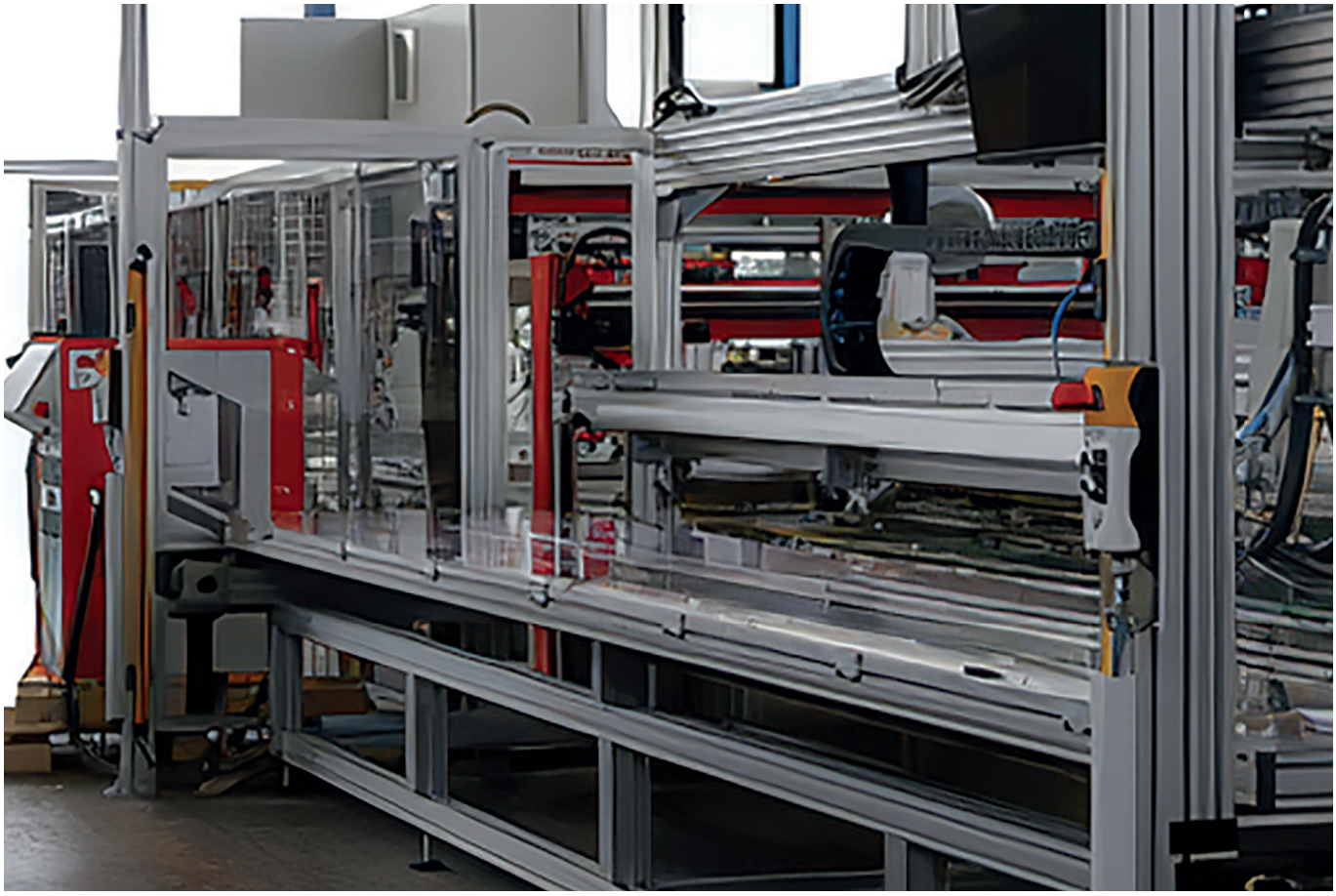






Ring Group

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.

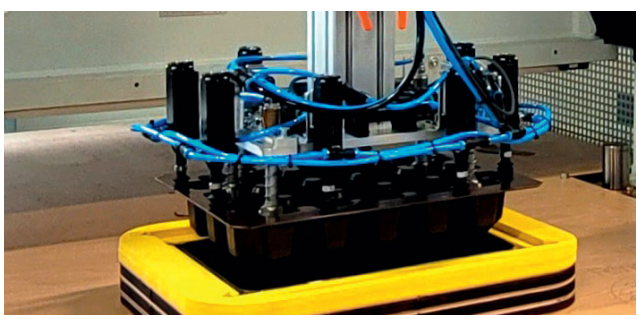
RING develops, constructs and manufactures even complex solutions in the field of special machinery.
These are individual tailored to the needs of our clients.
Whether embossing machine, conversion plant, control systems or handling tasks, together with you we find the efficient special plant suitable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

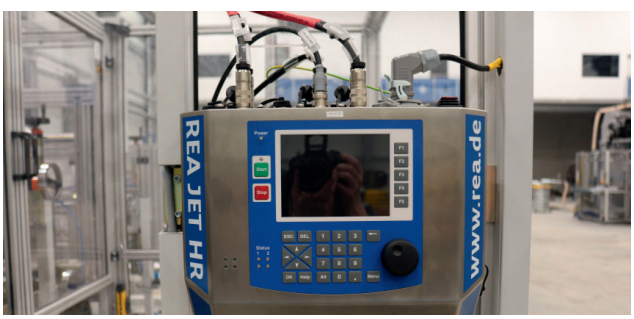
As a client at Ring you receive a full-service-package with one contact, who assist you from the early beginning until start-up/ launching. Afterwards our competent After Sales Team is happy to support you with service and maintenance work.





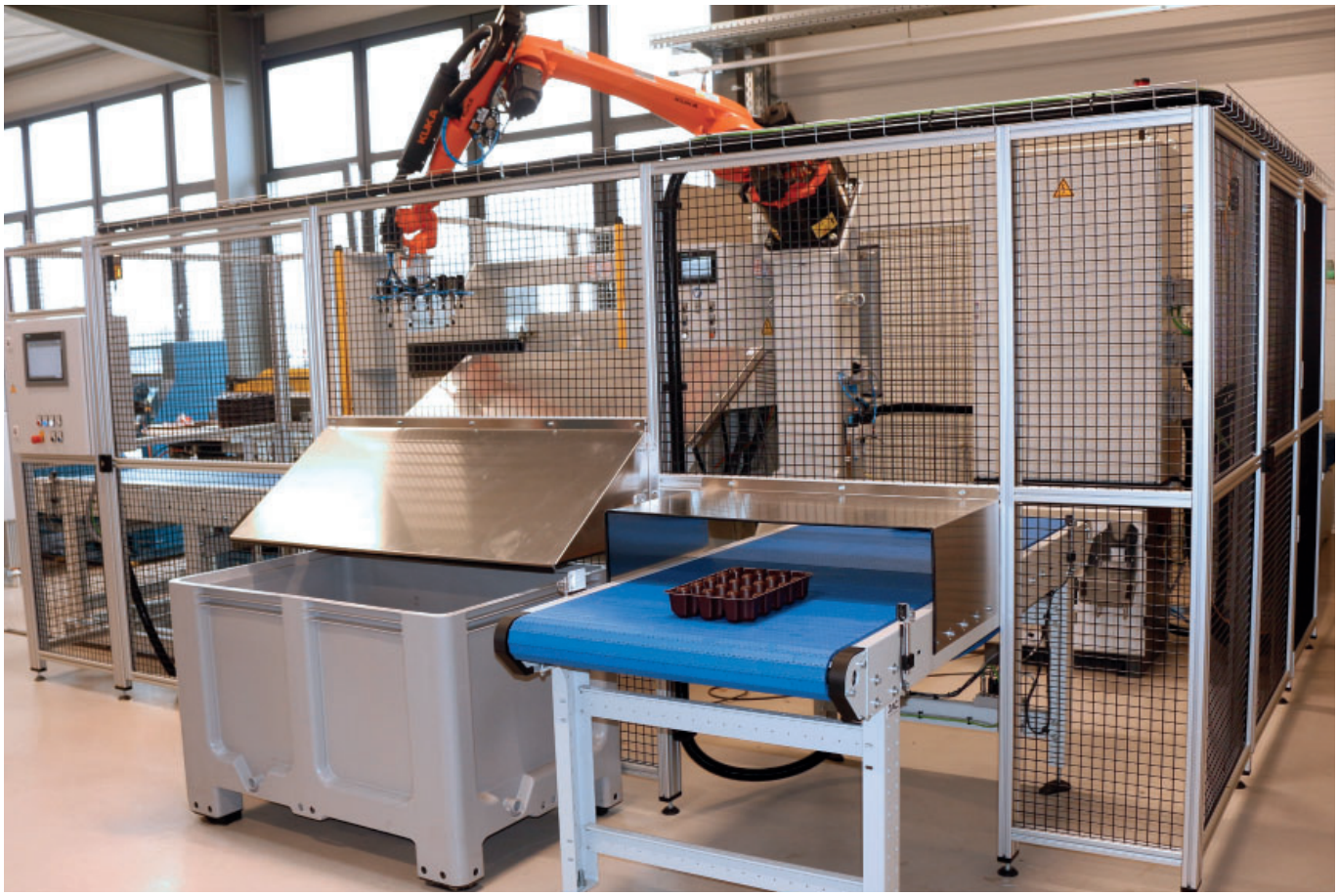

cab
Hermes +




REA JET HR
www.rea.de

Ring Group

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 Rundschalttischen
- 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.

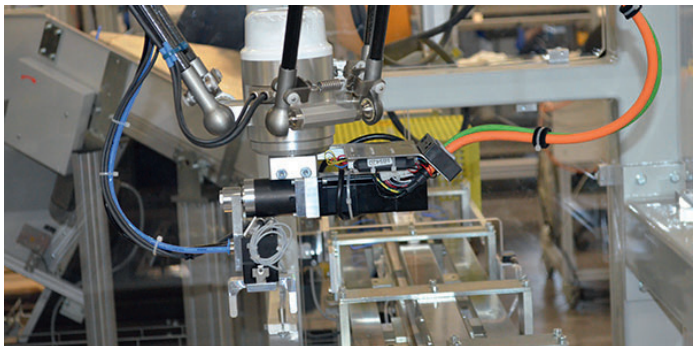
- Use of automated load/unload systems with robots or handling modules
- Linking of individual processes with the relevant conveying and handling technology
- Integration of different labelling systems such as printing- or labelling systems
- Quality assurance by image processing systems
- Integration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

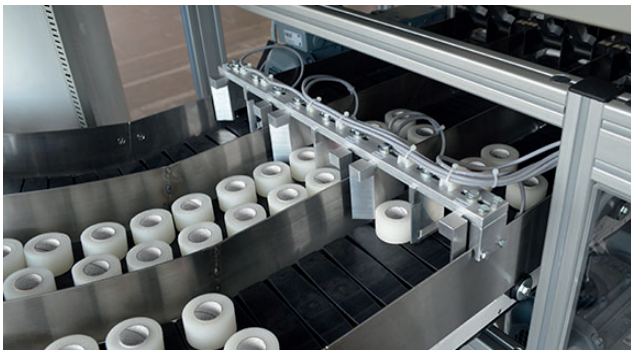
We are happy to support you with the realization of your tasks



PKM Automation GmbH
Massachusetts Avenue 22, D-66953 Pirmasens
Telefon +49 6331 1433-0 | info@pkm-automation.com







Ring Group

PKM-AUTOMATION



Das Pirmasenser Unternehmen PKM Automation GmbH hat sich einen Namen gemacht als Spezialist für Automation entlang komplexer Verpackungslinien. Mit viel Kompetenz, Innovationsgeist und Leistungsstärke bietet es individuelle Lösungen für Kunden aus den Bereichen Medical, Pharma, Consumer und Food – darunter sowohl nationale Unternehmen als auch internationale Konzerne und Global Player.

Überall dort, wo Standardanlagen einfach nicht passen, entwickelt und konstruiert PKM maßgeschneiderte
Lösungen nach kundenspezifischen Anforderungen. Das Ziel: die effektive Produktivität der Kunden erhöhen –
und gemeinsam noch erfolgreicher werden.

The Pirmasens-based company PKM Automation GmbH has made a name for itself as a specialist in automation along complex packaging lines. With a lot of competence, innovative spirit and performance, it offers individual solutions for customers from the medical, pharmaceutical, consumer and food sectors - including national companies as well as international corporations and global players.

Wherever standard systems simply do not fit, PKM develops and designs tailor-made solutions according to customer-specific requirements. The goal: increase the effective productivity of customers – and become even more successful together.

Vertrieb Perforiermaschinen

Lucas Ring
Vertrieb
Telefon +49 6331 5181-0
L.Ring@Ring-Group.eu

Christian Gehrlein
Vertrieb / Prototypen- und Designentwicklung Perforation
Telefon +49 6331 5181-271
Mobil: +49 173 3578348
Mail: C.Gehrlein@ring-group.eu

Axel Richter
Verkauf und Support Europa
Telefon +49 6331 5181-0
Mobil: +49 174 2793275
Mail: A.Richter@ring-group.eu

Sandra Schlotter
Vertrieb Innendienst
Maschinen/Werkzeugbau + Ersatzteile
Telefon +49 6331 5181-914
Mail: S.Schlotter@ring-group.eu

Vertrieb Stanzmaschinen

Bernd Vogt
Vertrieb / Projektkoordination
Telefon +49 6331 5181-904
Mobil: +49 172 5154362
Mail: B.Vogt@ring-group.eu

Volker Malvaso
Vertrieb Stanzmaschinen + Stanzwerkzeuge
Telefon +49 6331 5181-919
Mobil: +49 151 16166000
Mail: V.Malvaso@ring-group.eu

Martin Dern
Vertrieb Stanzmaschinen + Stanzwerkzeuge
Telefon +49 6331 5181-906
Mobil: +49 172 6819041
Mail: M.Dern@ring-group.eu

Vertrieb Lohnperforation

Benjamin Peters
Betriebsleiter Lohnperforation
Telefon +49 6331 5181-245
Mobile: + 49 173 9699006
Mail: B.Peters@ring-group.eu

Maria Fischer
Ansprechpartner / Lohnperforation
Telefon +49 6331 5181-226
Mail: ma.fischer@ring-group.eu

Sebastian Renneis
Produktionsleitung
Telefon +49 6331 5181-242
Mail: s.renneis@ring-group.eu

Roland Vogt
Vertrieb Stanzmaschinen + Stanzwerkzeuge
Telefon +49 6331 5181-905
Mobil: +49 172 6214510
Mail: r.vogt@ring-group.eu

Frank Dziejak
Vertrieb Stanzmaschinen
Telefon +49 6331 713-136
Mobil: +49 151 11533061
Mail: F.Dziejak@ring-group.eu

Vertrieb Automatisierung

Harald Cronauer
Projektleitung
Telefon +49 6331 5181-913
Mobil: 0152 21886062
Mail: H.Cronauer@ring-group.eu

Lochbild Entwicklung

Jennifer Scheler
Prototyp- / Designentwicklung Perforation
Telefon +49 6331 5181-271
Mail: j.scheler@ring-group.eu

Service-Abteilung - Perforiermaschinen

Friedrich Urich
Servictechniker
Telefon +49 6331 5181-0
Mobil: +49 1626991484
Mail: f.urich@ring-group.eu

Sven Dirie
Servictechniker
Telefon +49 6331 5181-0
Mobil: +49 15110821212
Mail: s.dirie@ring-group.eu

Service-Abteilung - Stanzmaschinen

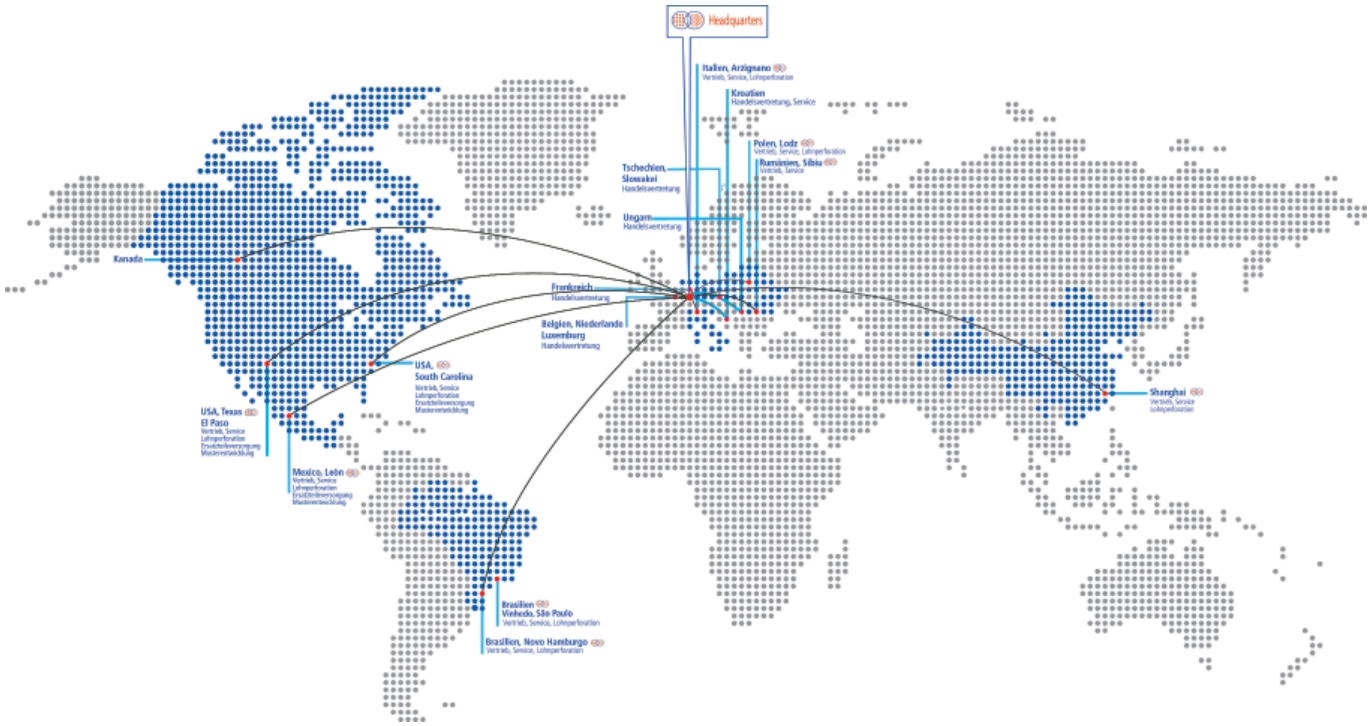
Dirk Traxel
Service-Abteilung
Telefon +49 6331 5181-810
Mobil: +49 151 10821211
Mail: d.traxel@ring-group.eu

Michael Schreiber
Service-Abteilung
Telefon +49 6331 5181-815
Mobil: +49 162 9812023
Mail: m.schreiber@ring-group.eu

Logistik + Koordination

Jasmin König
Logistik + Koordination
Telefon +49 6331 5181-908
Mail: J.Koenig@ring-group.eu

IHR PARTNER - WELTWEIT
YOUR PARTNER - WORLDWIDE



Stammsitz/Headquarter

Blocksbergstraße 151 | D-66955 Pirmasens | Telefon + 49 6331 5181-0 | info@ring-group.eu

Vertrieb Italien
Mirco Lovato
Vertrieb Dose-Ring Italia srl.
Tel: +39 0444450169
Mobil: +39 3351049837
Mail: info@doseitalia.it

Vertrieb Polen
I. Ziolkowski
Vertrieb Polen
Tel: +48 42 64 00 158
Mobil: +48 500 655 040
Mail: i.ziolkowski@op.pl

Vertrieb Tschechien
Svatoslav Osmera
Vertrieb Tschechien + Slowakei
Tel: +420 568 851 372
Mobil: +420 602 270 741
Mail: ringcz@seznam.cz

Vertrieb Rumänien
Ralf Ernst
Vertrieb
Mobil: +40 786 452543
Mail: r.ernst-romania@ring-group.eu

Vertrieb USA | Mexiko | Kanada
Sertan Toraman
Vertrieb USA + Kanada
Tel: +1 727 5157950
Mail: S.Toraman@ring-usa.com

Vertrieb und Marketing -Nordamerika
Jody Propst
Tel: (828)-238-1336
Mail: J.Propst@ring-usa.com

Vertrieb Mexico
Francisco Ramirez
Tel: +52 (477) 962 91 70
Mail: F.ramirez@ring-mexico.com

Vertrieb Brasilien
Cristiano Franco
Vertrieb Brazil (Sao Paulo)
Tel: +55 19 3836 2424
Mail: ring.sp2@gmail.comLucas Matte
Ring Brazil (Novo Hamburgo)
Tel: +55 51 3 524-4250
Mobil: +55 51 99239-4548
Mail: ring.brasil@terra.com.br

Vertrieb Niederlande | Belgien | Luxemburg
Rudi Colsoul
Vertrieb Belgie
Tel: +32 16 36 99 33
Mail: rc@bnl-machines.comRudi Colsoul
Vertrieb Nederland
Tel: +31 23 529 38 37

Vertrieb Shanghai
Jack Cui
Ring China Machinery Technology Co., Ltd.
Tel: +8621-60317762
Mobil: +86 13764267831
Mail: cuiguide@163.com

IHR PARTNER WELTWEIT











Ring Maschinenbau GmbH
Blocksbergstraße 151 | D-66955 Pirmasens
Tel. + 49 6331 5181-0 | Fax : + 49 6331 92422
Email: info@ring-group.eu

www.ring-group.com