



Typ RS

Rollenstananlage
Roller Cutting Machine

BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus

Optimale Ausnutzung

Schnelle Verarbeitung

Ganze und halbe Lederhäute

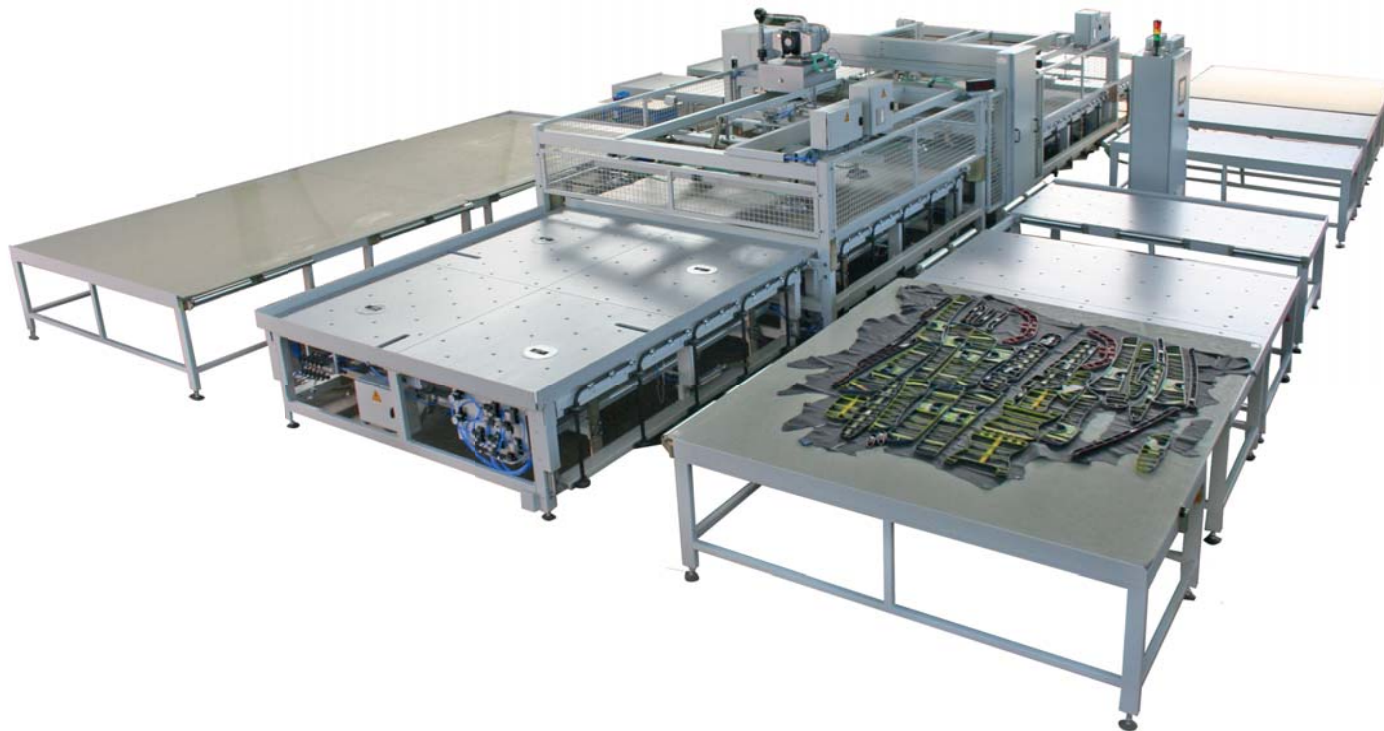
Hohe Flexibilität

Optimal Utilization

Fast processing

Whole and half leather hides

High flexibility



Typ RS

Rollenstananlagen eignen sich zum rationellen Stanzen von großen Stückzahlen aus Leder, Textilien und anderen Materialien. Sie sind in sehr stabiler Bauweise konzipiert. Durch die präzise Fertigung wird eine Parallelität der Walzen gewährleistet, was einen geringen Verschleiß bei Werkzeugen und Stanzplatten, bei gleichzeitiger großflächiger Ausnutzung der Lederhäute, zur Folge hat.

Machines of this series, built in a very solid design, are suitable for efficient cutting of large quantities of leather, textiles and other materials. Due to its precise manufacturing, a parallelism of the rollers is guaranteed, resulting in a low wear of tools and cutting plates while optimal utilization of the leather hides.

Rollenstanzanlagen

Roller Cutting Machines

Das zu verarbeitende Material, z.B. eine ganze Lederhaut (oder technische Textilien, Stoffe, etc.) wird auf der unteren Stanzplatte ausgelegt. Danach werden die Stanzmesser auf dem Material optimal zur bestmöglichen Materialausnutzung positioniert. Das Auslegen kann, je nach Maschinentyp (4/6/8 Vorbereitungstische), gleichzeitig durch mehrere Personen an den Vorbereitungstischen ausgeführt werden. Hierdurch können hohe Produktionsstückzahlen erzielt werden.

Vor dem Einlaufen in den Stanzprozess wird die obere Kunststoffabdeckplatte auf die Stanzmesser abgelegt. Das Sandwich wird danach durch 2 getrennt frequenzgeregelte Stanzwalzen hindurch transportiert. Dabei wird das Material durch die Linienberührung der beiden Stahlwalzen fortlaufend geschnitten.

Durch Höhenüberwachung des Sandwichpaketes an Ein- und Auslaufseite des Stanzraumes werden Störungen bzw. Kollisionen durch überlappend liegende Werkzeuge oder sonstige Fehlbestückung vermieden. Die beiden Stahlwalzen können auf ein genaues Zwischenabstandmaß zusammengefahren werden, was zu einem präzisen Stanzvorgang führt, ohne zu tief in die Stanzplatte einzudringen.

Beim Rücklauf durch die Walzenstanzeinheit wird die Oberwalze soweit gelüftet, dass es zu keinen Doppelstanzungen kommen kann!

Zu jedem Vorbereitungstisch kann am Eingabeterminal die Sandwichdicke eingegeben werden, damit der Einsatz von Stanzplatten und Stanzmesser mit unterschiedlicher Höhe pro Tisch möglich ist und eine optimale Stanzmessereindringtiefe in die Stanzplatte einstellbar ist. Dadurch wird ein kostengünstigeres Arbeiten mit geringstem Verschleiß ermöglicht.

The material to be processed, e.g. an entire leather hide (or technical textiles, fabrics etc.), is placed on the lower cutting plate. Afterwards, the cutting dies are optimally positioned on the material. According to the type of machine (with 4/6/8 preparation tables), several persons can execute this working step simultaneously. Thus, high production quantities can be obtained.

Before starting the cutting process, the upper plastic-cover plate is placed on the cutting dies. Afterwards, the "sandwich" is transported through two separate frequency controlled cutting rollers. This way the material is cut continuously by the line contact of both steel rollers.

Due to height surveillance of the "sandwich-package" at the in- and outfeed side of the cutting area, faults respectively collisions caused by cutting dies erroneously overlapping or other misconnections are avoided. The two steel rollers can be driven together to an exact dimension resulting a precise cutting procedure, without entering the cutting plate too deep.

When returning through the roller unit, the upper roller is lifted so far that no double cuttings will take place.

For every preparation table the „sandwich“-thickness can be entered at the input terminal, thus cutting plates and cutting tools having different heights per table can be used and the entering depth of the cutting die into the cutting plate can be adjusted. A cost-effective work with low wear is possible.





Highlights:

- Separate Höheneinstellung für jeden Vorbereitungstisch
- Stanzfläche von 1700 x 3000 mm bis 2500 x 3000 mm

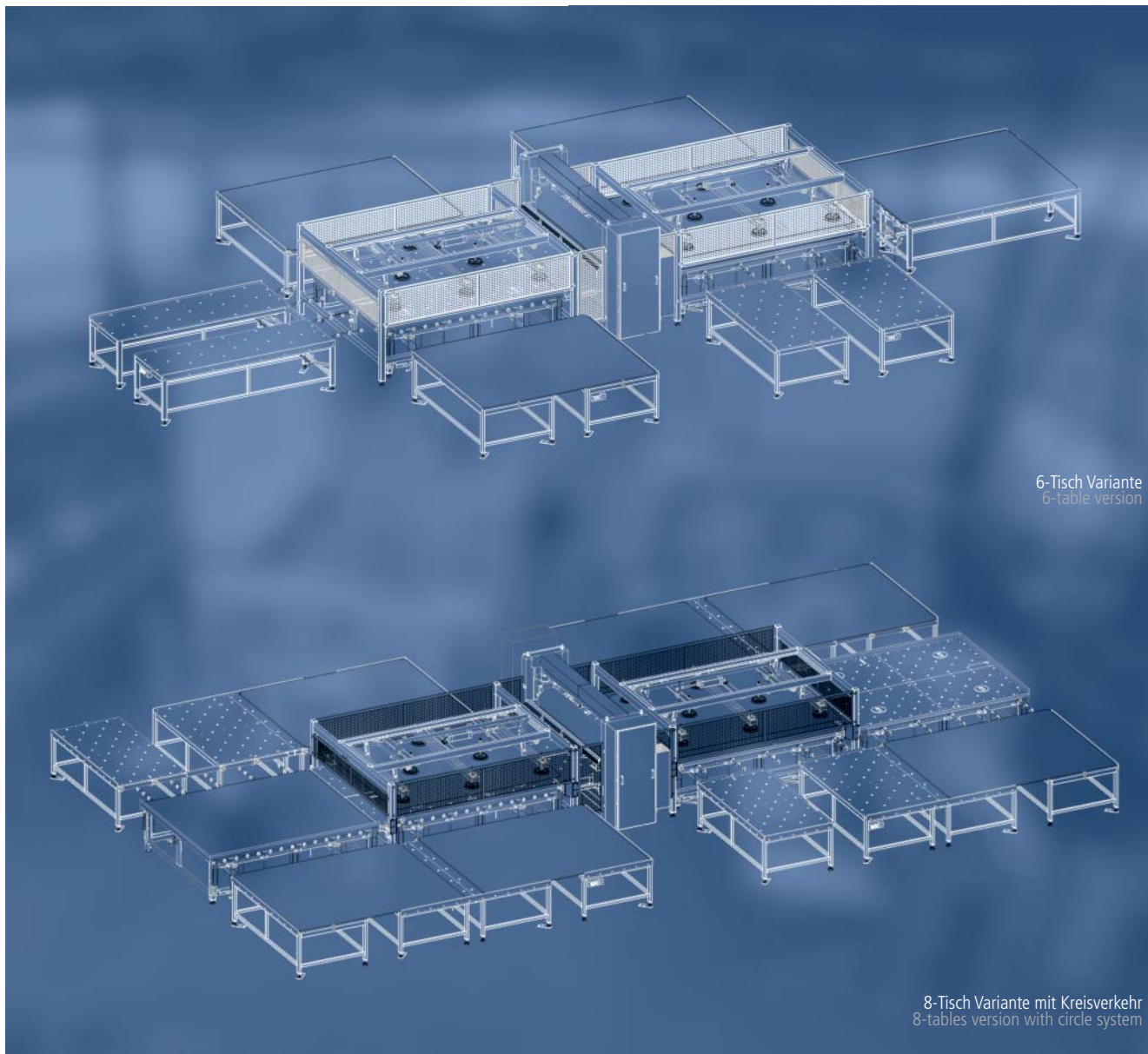
Ausstattungsvarianten:

- 2, 4, 6 oder 8 Vorbereitungstische
- 1-/ 2 Sandwichplatten
- Zykluszähler
- Countdown für Tischfreigabe

- Separate height adjustment for each preparation table
- Cutting area of 1700 x 3000 mm up to 2500 x 3000 mm

Different versions:

- 2, 4, 6 or 8 preparation tables
- 1-/ 2 sandwich plates
- Cycle counter
- Countdown for table release



6-Tisch Variante
6-table version

8-Tisch Variante mit Kreisverkehr
8-tables version with circle system



Erfahrung

Kompetenz

Stanztechnik

Service

Perforiertechnik

Entwicklung

Automatisation

Verpackung

Automatisierung

Development

Packaging

Perforating

Service

Cutting

Competence

Quality



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