

NEW TECHNOLOGY

Giben[®]

formula X



PRM
SYSTEM

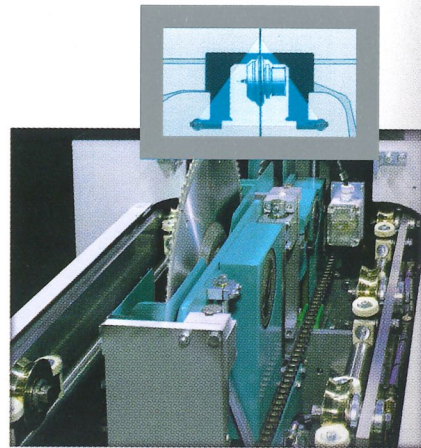


Giben ^{G-Drive^{RT}} formula X

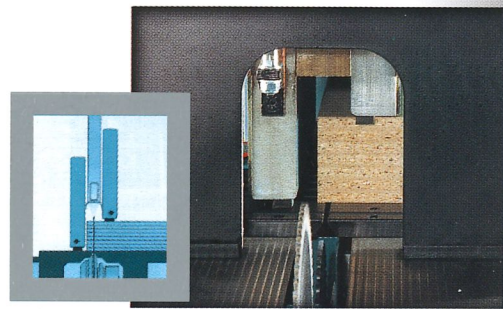
GIBEN FormulaX SPT,
Plattenaufteilanlage mit **PM System**,
deren Spannzangenpositionen entlang
der Schieberseite (X-Achse)
gesteuert werden.

Die neue Maschinenbaureihe **GIBEN FormulaX** repräsentiert die fortschrittlichste Technologie, die zur Zeit im Bereich der Plattenaufteilanlagen besteht. Die Ästhetik, die technischen Merkmale und die technologische Innovation **PM System** machen sie zu einer wirklich einzigartigen Maschine.

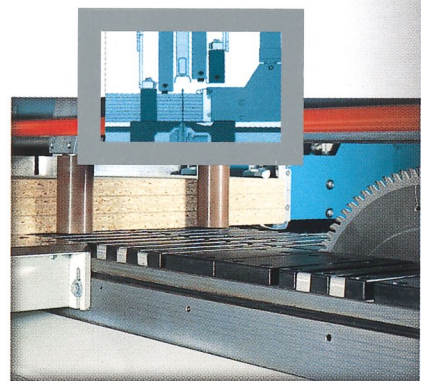
PM System ist ein innovatives System mit computergesteuerten, beweglichen Spannzangen, die in einer hohen Prozessautomation integriert sind, um maximale Flexibilität in der Produktion zu erzielen. In der Praxis wird die Maschine damit zu einer universellen Anlage, die durch die Steuerung **G-Drive^{RT}** kontrolliert wird und jederzeit die Abmessungen der zu schneidenden Platten oder Streifen kennt.



Der **Sägewagen** ist geführt nach dem Prinzip des gleichschenkligen Dreiecks, welches sich seit über 30 Jahren auf allen Giben Anlagen bewährt hat, garantiert Steifigkeit und maximale Stabilität.



Doppelter und unabhängiger Druckbalken.
Dieses System bietet ein gleichmäßiges und sicheres Spannen der Platten und Pakete, auch während des letzten Schnitts, und garantiert eine optimale Absaugung



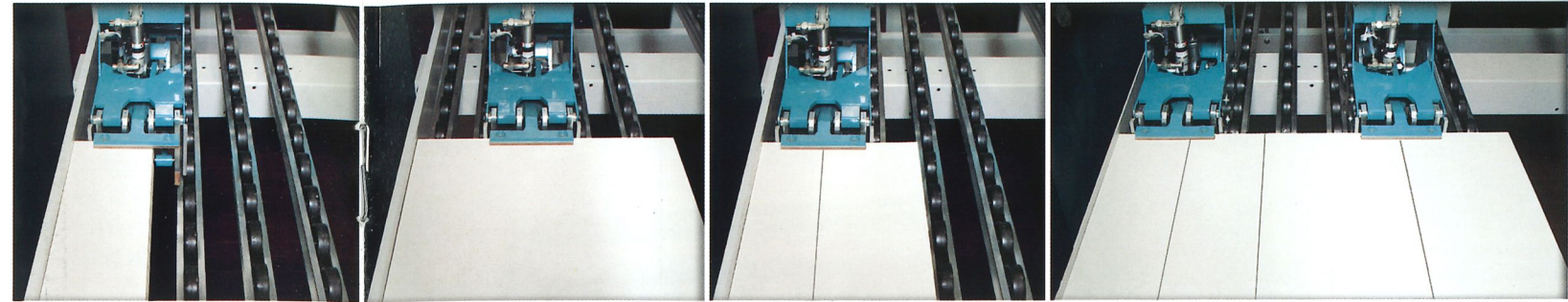
Automatischer Seitenausrichter.
Diese Vorrichtung hält die Streifen konstant und kontinuierlich gegen den Winkelanschlag bei den Vorwärts- und Rückwärtsbewegungen des Schiebers ausgerichtet, während des gesamten Queraufteilzyklus bis zum letzten Schnitt.



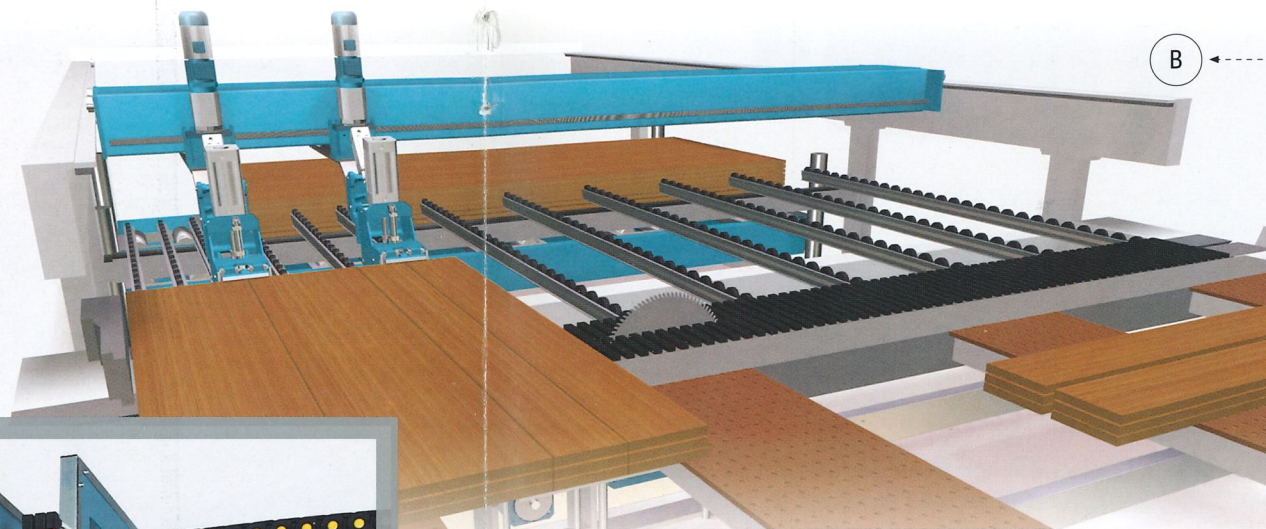
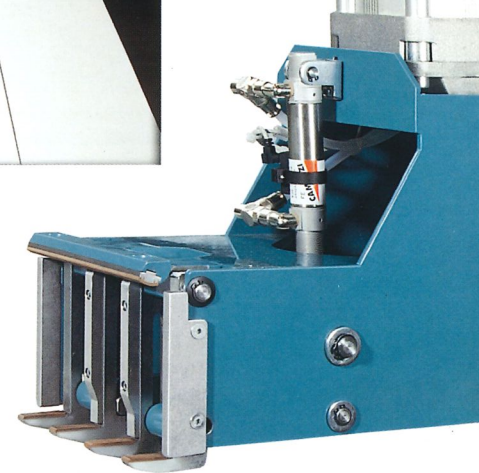


Neues System mit beweglichen Spannanzgen mit automatischer Positionierung.

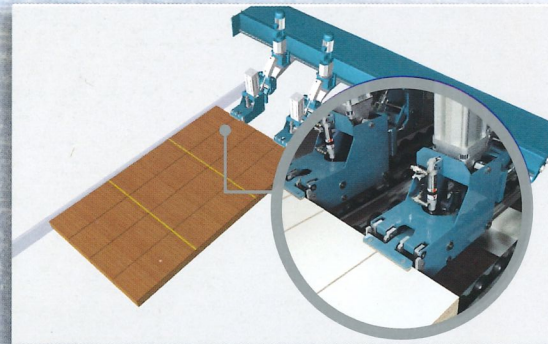
Das **PM System** ermöglicht auf der Plattenaufteilanlage Platten oder Streifengruppen in den verschiedensten Abmessungen zu verarbeiten. Ihre Grundelemente, die Spannanzgen, können an die verschiedenen Formate und Streifengruppen angepasst werden. Die Spannanzge wurde als automatisierte Vorrichtung, wie ein Roboter, aufgebaut, deren Bewegungen entlang der Schieberseite (X-Achse) gesteuert werden können.



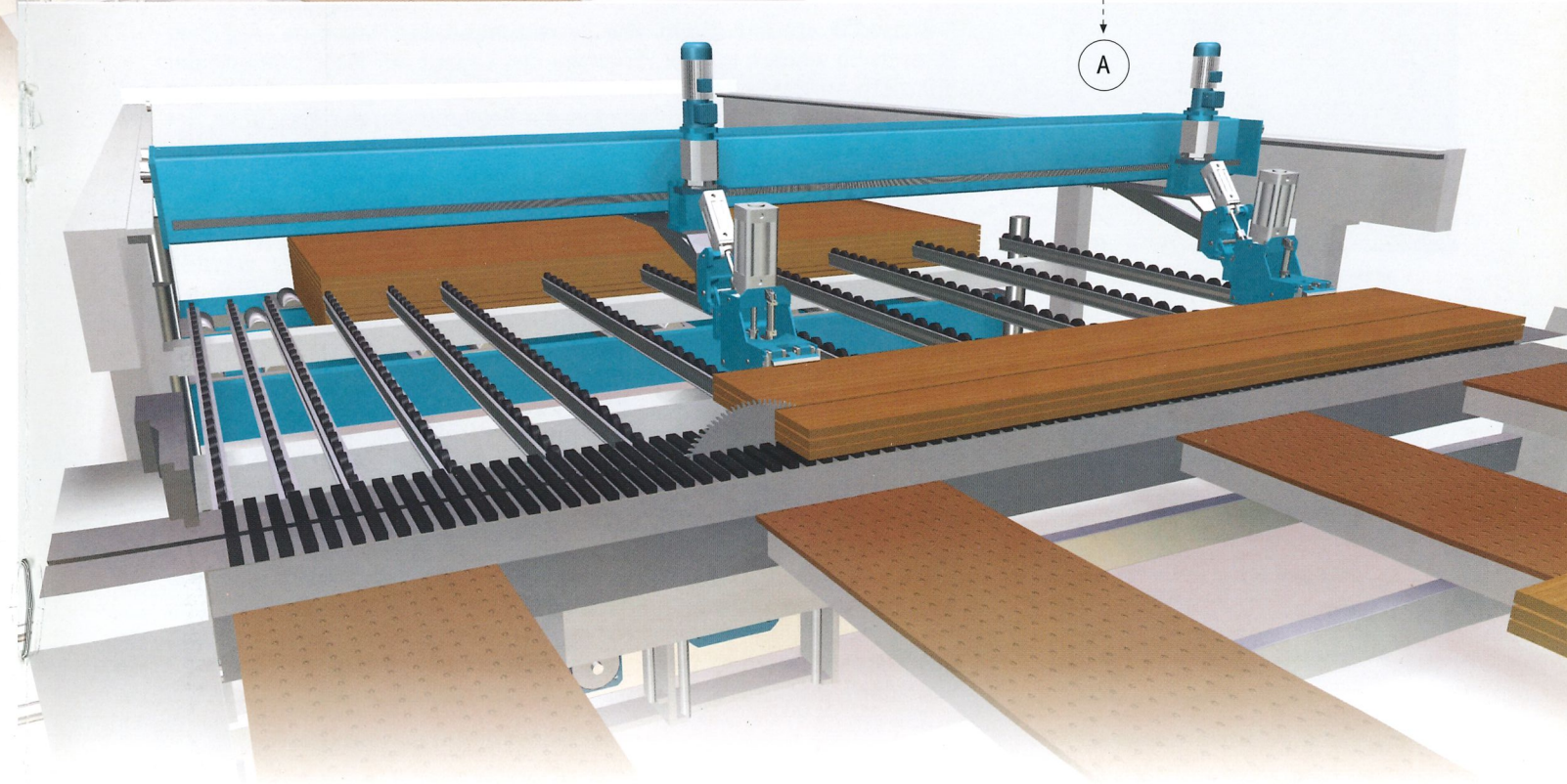
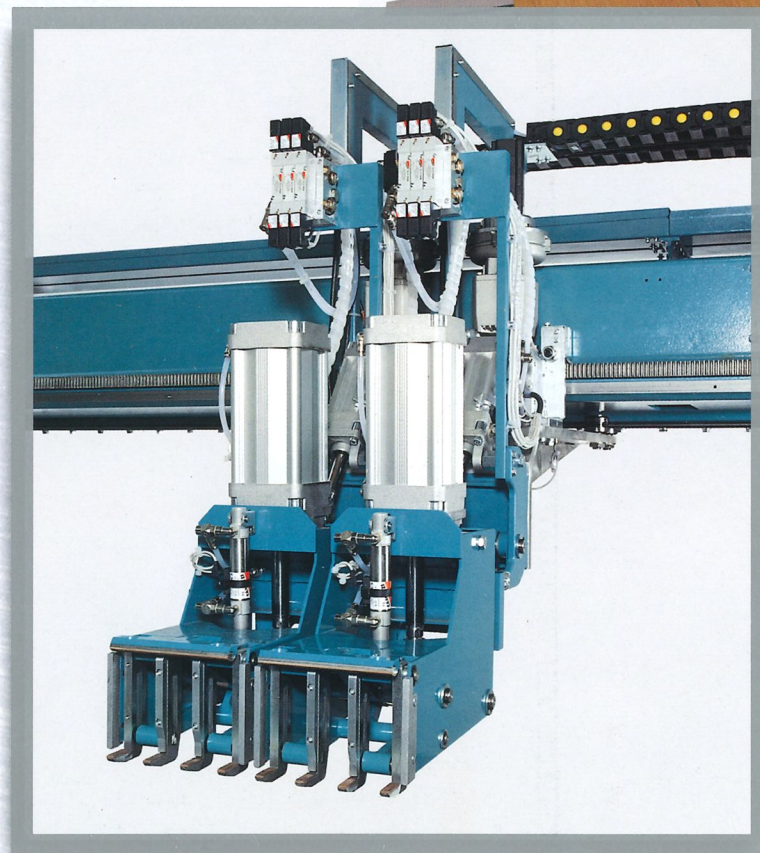
Durch die **Steuerung G-Drive®** kontrollierten Positionierung kann mit wenigen Spannanzgen ein wirksames Spannen auch mehrerer, nebeneinander liegender Streifen zu gewährleisten, die gemeinsam transportiert und geschnitten werden sollen.



Das **PM System** ermöglicht es jederzeit, das Spannen mit den Spannanzgen anhand der tatsächlichen Abmessungen der zu schneidenden Platten (Abb. A) oder Streifengruppen (Abb. B) zu optimieren.



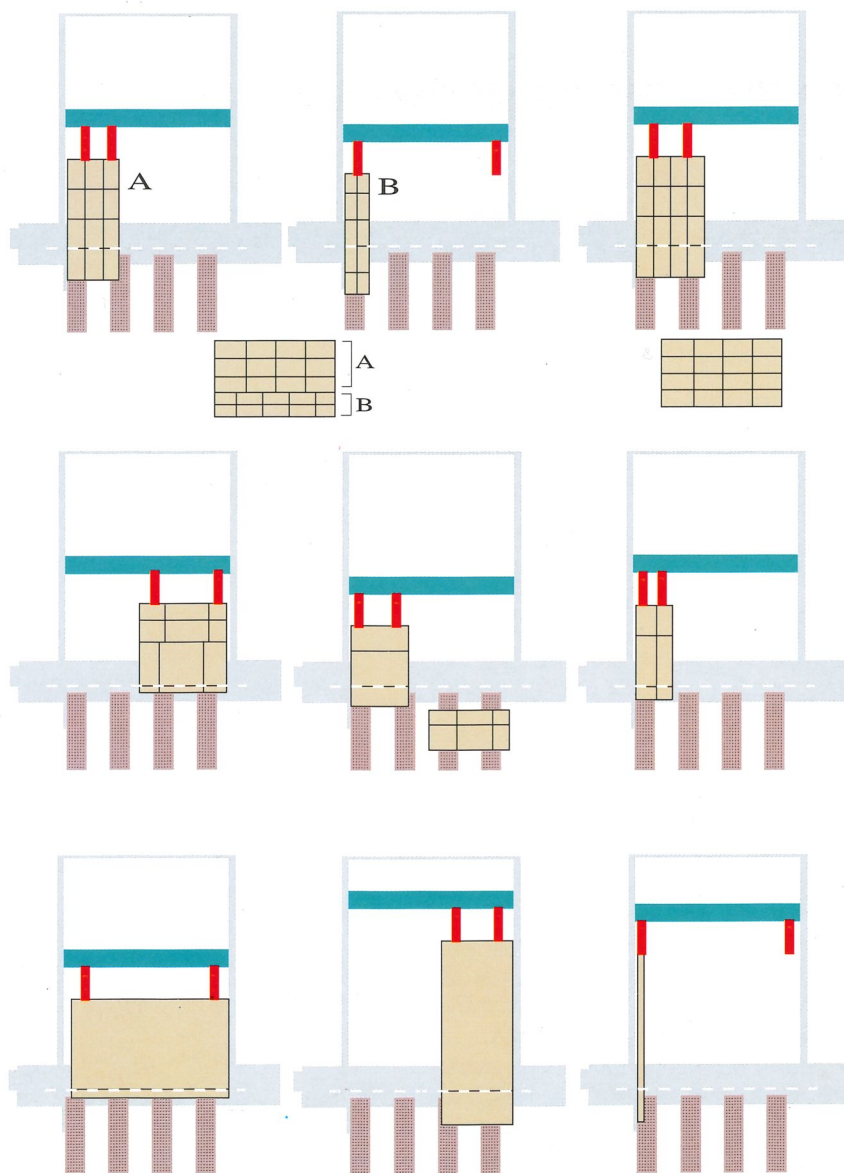
Durch das **PM System** wird vermieden, dass Spannanzgen auf der Ecke des Streifens spannen und damit die bereits geschnittenen und bearbeiteten Kante beschädigen.





GIBEN PM System für höhere, bessere und schnellere Produktion.

Durch eine geeignete Kombination und Steuerung der Schieber- und Spannzangenbewegungen lässt sich eine hohe Anzahl geschnittener Teile durch eine geringere Anzahl von Schnittzyklen und damit eine beachtliche Zeiteinsparung erzielen.



EIN ROBOTER... ALS PARTNER!

Giben®



Durch die Steuerung kann mit wenigen nebeneinander liegenden Streifen die gemeinsame

VORTEILE DES GIBEN PM SYSTEMES

- **Höhere Produktivität**

Mehrere nebeneinander liegende Streifen können quer aufgeteilt werden, ohne zusätzliche feststehende Spannanzgen hinzufügen zu müssen, da die beweglichen Spannanzgen unter Beachtung des aktuell ausgeführten Schnittbildes immer optimal positioniert werden.

- **Rationellere Maschinenabläufe**

Die beweglichen Spannanzgen mit automatischer Positionierung erlauben die Gruppierung einer höheren Anzahl von Streifen, so dass eine rationellere Materialbewegung erzielt wird.

- **Optimierung ohne jegliche Beschränkungen**

Es bestehen keinerlei Beschränkungen hinsichtlich der mit der Maschine ausführbaren Schnittpläne, da mit dem **PM System** die "kritischen Zonen" der fest positionierten Spannanzgen beseitigt wurden. Das Aufteilen von Reststücken, auch kleiner Abmessungen, ist ebenfalls optimiert.

- **Keine Beschädigung der Plattenecken**

Bei der Queraufteilung von Streifen besteht häufig das Problem der Beschädigung der Ecken, die durch feststehende Spannanzgen verursacht werden. Dieses Problem wurde durch das **PM System** vollständig gelöst, da dadurch die richtige Positionierung der Spannanzgen unter Beachtung der variablen Platten- und Streifenabmessungen sowie der Trennpläne ermöglicht wird.

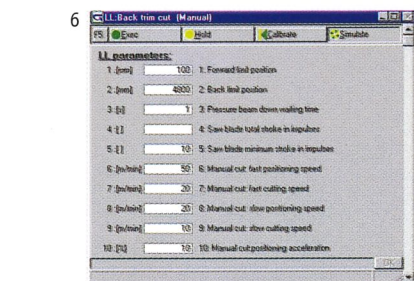
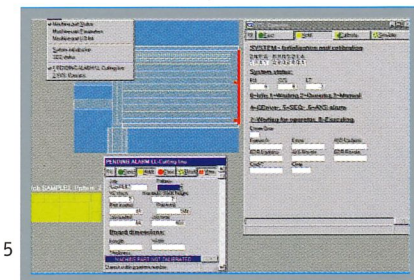
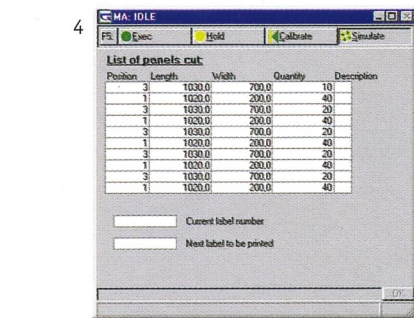
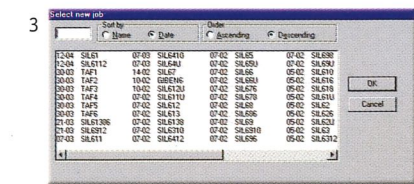
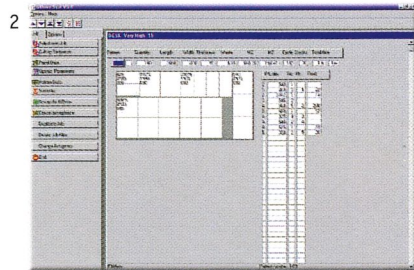
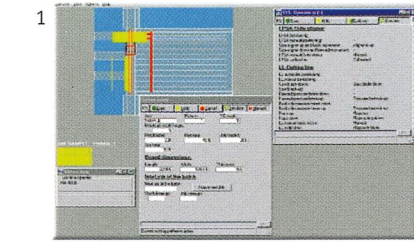
- **Weniger Bewegungen des Sägewagens und des Schiebers**

Durch die Möglichkeit, mehrere Streifen nebeneinander zu legen, verringert sich die Anzahl der Zyklen und somit der Bewegungen des Sägewagens und des Schiebers.

- **Langfristige Lösung**

Bei Veränderungen der Anforderungen durch das Plattenformat ist kein Austausch oder Abänderung der Maschine notwendig. Das **PM System** ist die Lösung, die es der Maschine gestattet, die Anforderungen sowohl von heute als auch von morgen zu erfüllen.

Einfacher Zugriff auf das Bedienpaneel.
Die Bedienelemente und der Steuerungsrechner sind zusammen mit dem Bildschirm an der rechten Maschinenseite positioniert. Der Bildschirm ist 180° drehbar angebracht.



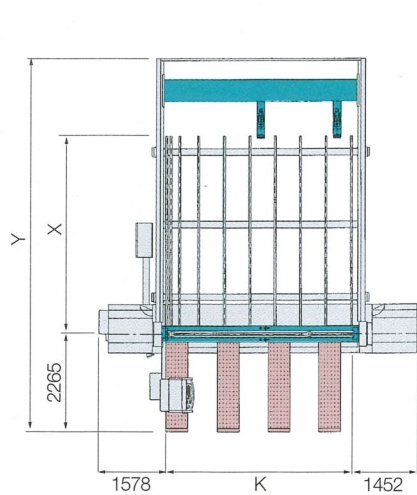
- 1 - Echtzeit Simulation verschiedener Bearbeitungsphasen
- 2 - Schnittplangraphik maßstabsgetreu
- 3 - Auftragsbibliothek
- 4 - Anzeige der aktuell geschnittenen Teile
- 5 - Menüauswahl
- 6 - Änderung der bedienerdefinierbaren Parametern

Die Maschinensteuerung G-Drive^{RT} wurde von GIBEN unter Einsatz des Multitasking-Betriebssystems Microsoft Windows NT entwickelt

G-Drive^{RT} steuert direkt alle Bewegungen der Maschine. Auf dem Bildschirm werden maßstabsgetreu das Layout der Maschine und der Schnittplan dargestellt. Während der Abarbeitung eines Auftrages oder im Simulationsmodus werden die Bewegungen der Maschine, der Platten und Teile in Echtzeit auf dem Bildschirm dargestellt. Die direkte Steuerung der Maschinenfunktionen ermöglicht eine vollständige und detaillierte Diagnose und Fehlersuche, sowie die Ausgabe von detaillierten Fehlermeldungen zur raschen Problembehebung. Zur Unterstützung des Bedieners werden Kombinationen von ausführlichen Fehlermeldungen, Vorschläge zur Problembehebung, kurze Videosequenzen, Photographien oder Zeichnungen zur Verfügung gestellt. Darüber hinaus ermöglicht das Betriebssystem Windows NT die Bearbeitung und/oder das Upgraden der Diagnose-Bibliotheken nach Bedarf. Die Dateneingabe ist auf einfachste Weise über verschiedene Möglichkeiten realisiert, wie die einfache manuelle Eingabe direkt an der Maschine, über Diskettenlaufwerk oder über Netzwerkanbindung. Ein schneller und differenzierter Etikettendruck für die gerade geschnittenen Teile steht ebenfalls zur Verfügung.

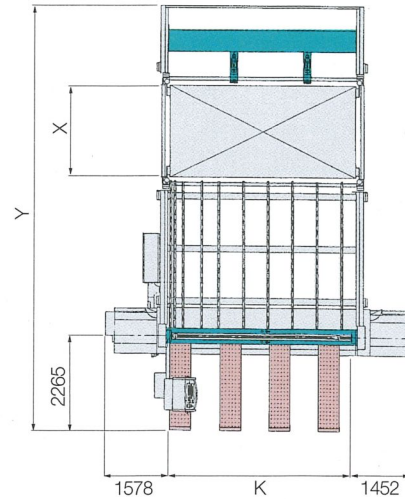
Alle aufgeführten Eigenschaften sind in der Maschinensteuerung vereint, welche aus einem Standard Büro-PC, ausgestattet mit einem 17" Farbbildschirm, besteht. Die drei Hauptbestandteile der Steuerung, die Tastatur, der Rechner und der Bildschirm, sind komplett gegen Standard-Hardware aus dem Büro-Programm austauschbar.

formula X



FormulaX SP

K	X	Y
3800	3350	7450
	4100	8200
4500	4100	8200
	4550	8650



FormulaX SPT

K	X	Y
3800	1600	8950
	2200	9450
4500	1600	8950
	2200	10250

Technische Spezifikationen	FormulaX	
	Hz 50	Hz60
Sägeblattüberstand	132 mm	5,2"
Sägewagengeschwindigkeiten		
• Vorlauf	1+130 m/min.	3+427 ft/min.
• Rücklauf	130 m/min.	427 ft/min.
Hauptsäge	Ø 470 mm.	Ø 18,5"
• Motor	15 - (18) kW	18 - (22) kW
Vorritzer	Ø 215 mm.	Ø 8,4"
• Motor	2,2 kW	2,6 kW
Schiebergeschwindigkeiten		
• Eilgang(*)	1+60/min.	3+197 ft/min.
• Rücklauf (*)	60 m/min.	197 ft/min.
Absaugung	30+35 m/sec.	98+115 ft/sec.
• Luftgeschwindigkeit	Ø 200 mm	Ø 7,8"
• Absaugstutzen	Ø 115 mm	Ø 4,5"
Druckluft		
• Druck	5+6 bar	5+6 bar
• Verbrauch	20+30 l/min.	20+30 l/min.

(*) Die Schiebergeschwindigkeit kann variieren. Der angegebene Wert entspricht einem Satz Parameter, der bei der Prüfung der Maschine zu bestimmen ist. Diese Werte sind einstellbar und je nach Ländervorschriften verschieden.



Formula X ist entsprechend den europäischen Sicherheitsnormen (CE Zeichen) mit Schutzvorrichtungen ausgestattet. Unter Berücksichtigung dieser Normen wird die Maschine mit Schutzgittern geliefert.

Die Maschinen und technischen Daten können je nach in den verschiedenen Ländern geltenden Sicherheitsvorschriften unterschiedlich sein.

Giben behält sich vor, etwaige Abänderungen jederzeit und ohne Vorankündigung gegenüber den in dieser Broschüre angegebenen Daten oder Ausführungen vorzunehmen.



IN THE WORLD

GIBENAMERICA INC.
PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS
NORCROSS, GA 30071 - USA
Ph. 770-448-9140 - Fax 770-448-9133

GIBENAUSTRALIA PTY.LTD
PANEL SAWS AND ANGULAR SYSTEMS
SOMERTON PARK SA 5044-AUSTRALIA
Ph. 08-8358-0011 - Fax 08-8358-0022

GIBENdoBRASIL
MAQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA.
CEP. 81450-080 CURITIBA - PR - BRASIL
Ph. 041-3471030 - Fax 041-3471121

GIBENCANADA INC.
PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS
WEIR, QUÉBEC CANADA, J0T 2V0
Ph. 819-687-3234 - Fax 819-687-8466

GIBENDEUTSCHLAND GmbH.
MASCHINEN UND ANLAGEN
ZUM AUFTEILEN VON PLATTEN
D - 72186 EMPFINGEN
Ph. 07485-99803-0 - Fax 07485-99803-23

GIBENdeESPAÑA S.A.
MÀQUINAS E INSTALACIONES PARA SECCIONAR
08015 BARCELONA - ESPAÑA
Ph. 93-4237993 - Fax 93-4260469

GIBENSCANDINAVIA A.S.
MASKINER OG ANLÆG FOR TRÆINDUSTRIEN
DK-5260 ODENSE S - DENMARK
Ph. 0045-65-958262 - Fax 0045-65-959449

GIBEN U.K. LIMITED
PANEL SAWS AND ANGULAR SYSTEMS
NG7 2NN - NOTTINGHAM
Ph. 0115-986-2150 - Fax 0115-986-2159

HEAD OFFICE:

GIBENIMPIANTI S.p.A.
PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS
40065 PIANORO - BOLOGNA - ITALIA
Ph. +39-0516516400 - Fax +39-0516516425
E-mail: gibenimpianti@giben.it

www.giben.it
www.giben.com