



Die neue  
**FASTMATIC**

**Giben**®

## GIBEN, Vorteile der Spezialisten

Durch die Bemühungen der Firma Giben, möglichst schnelle und einfache Lösungen zum Aufteilen von Platten zu entwickeln, hat sich ein wahrhaft einzigartiger Kenntnisstand auf diesem Gebiet angesammelt.

Die Lösungen sind das Ergebnis einer vorausschauenden Entwicklung auf künftige Erfordernisse der Anwender.

Gegenwärtig sind 8.000 GIBEN-Einlinienanlagen und mehr als 1.000 Winkelanlagen weltweit installiert und im Einsatz - ein Beweis für eine gefestigte Marktführerschaft.

GIBENAUSTRALIA



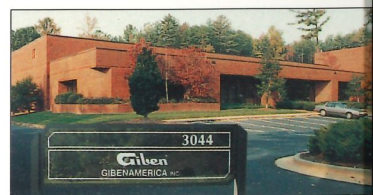
GIBENDEUTSCHLAND



GIBENIMPIANTI - ITALIA



GIBENSCANDINAVIA



GIBENAMERICA

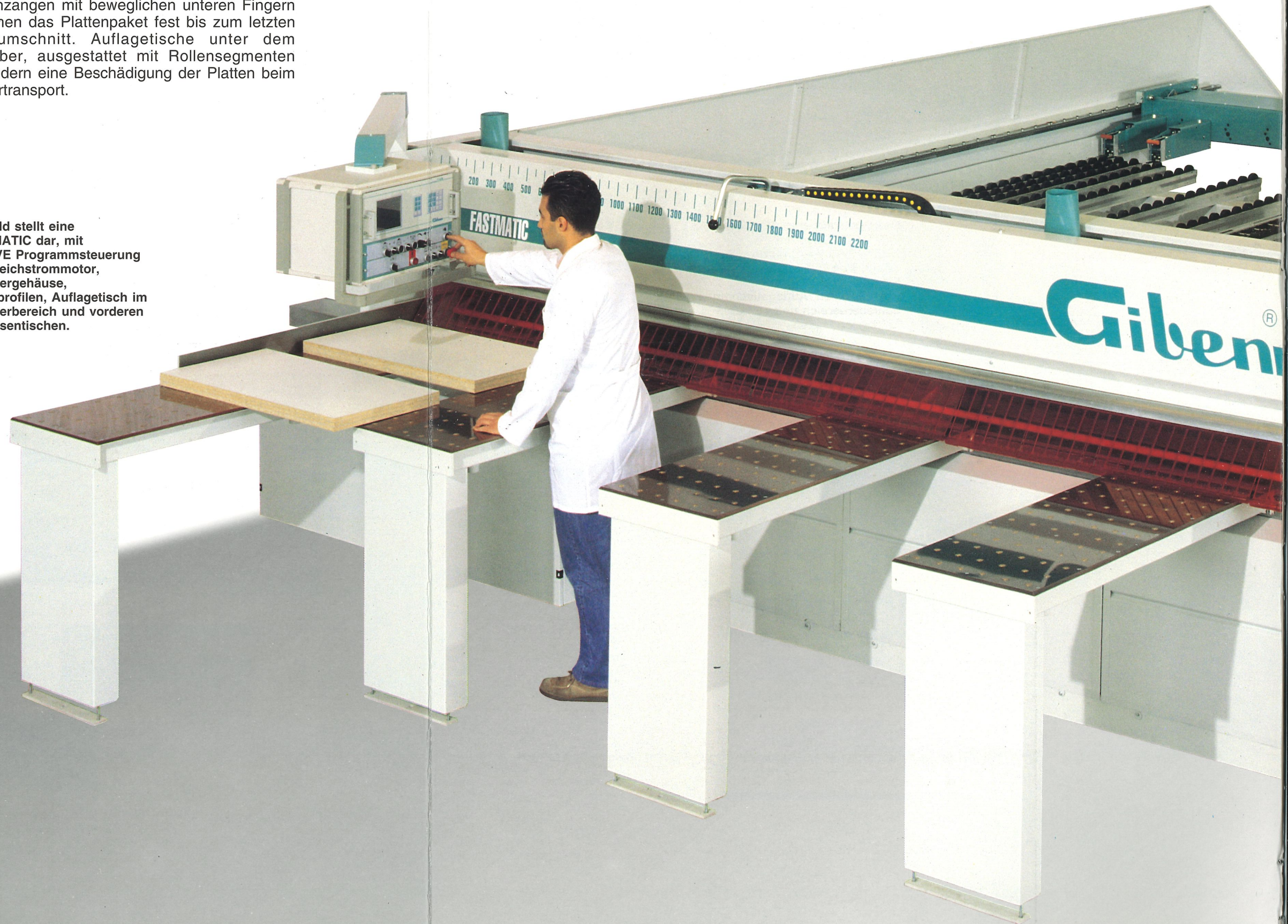


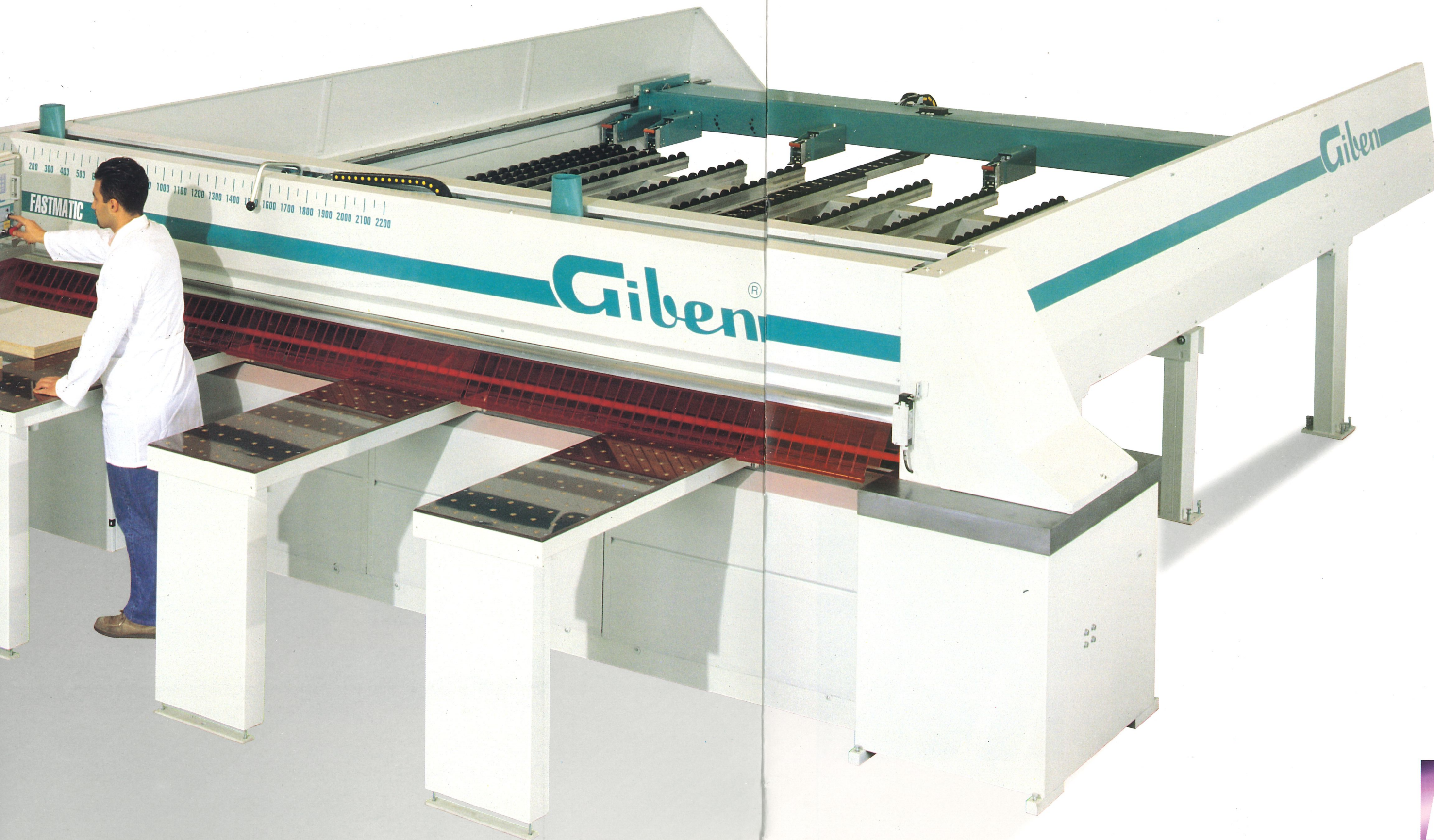
GIBENdoBRASIL

**Die neue FASTMATIC  
das echte Plattenaufteilzentrum.**

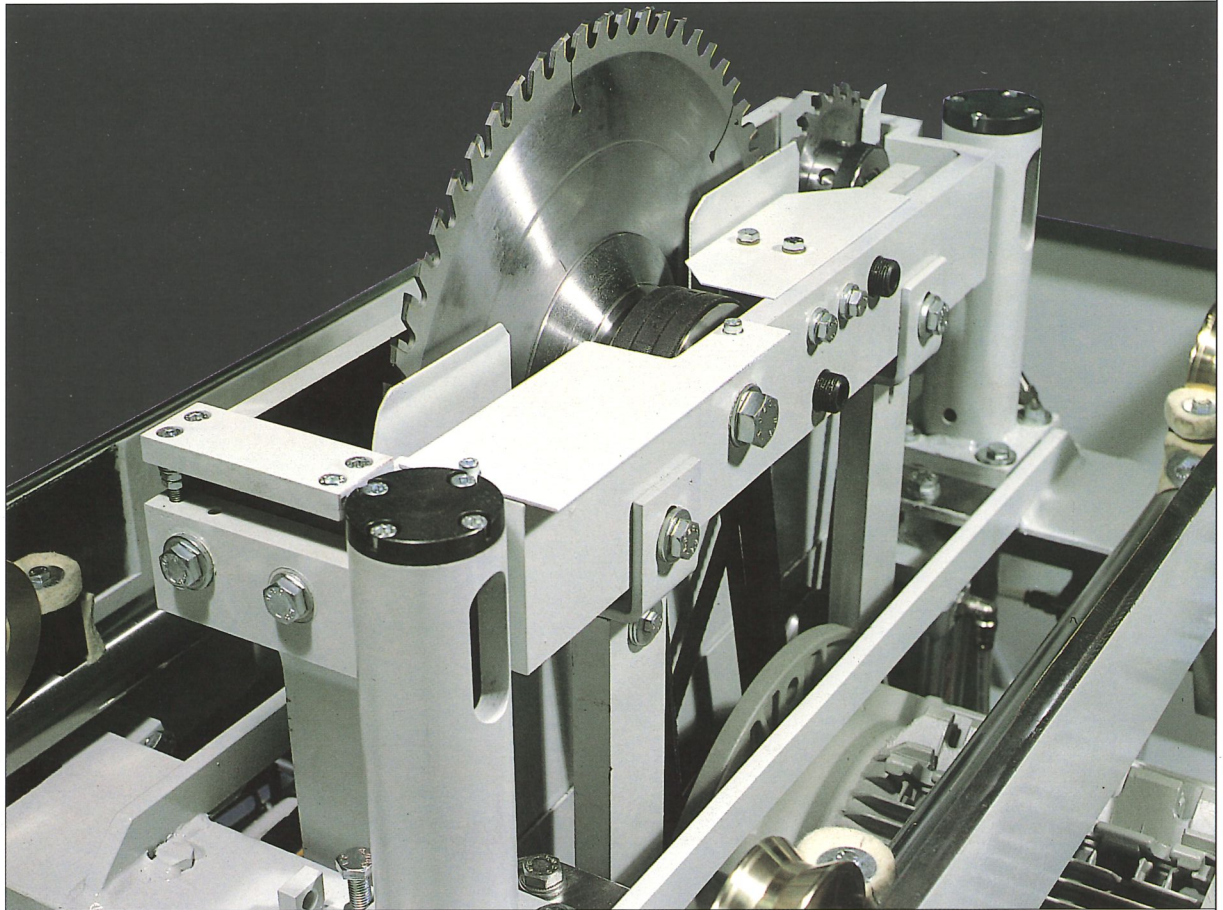
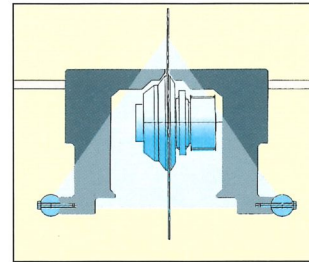
Das FASTMATIC-Modell zeichnet sich durch die Möglichkeit der Beschickung von vorne mit Spannzangen aus. Die schwimmend gelagerten Spannzangen mit beweglichen unteren Fingern klemmen das Plattenpaket fest bis zum letzten Besäumschnitt. Auflagetische unter dem Schieber, ausgestattet mit Rollensegmenten verhindern eine Beschädigung der Platten beim Weitertransport.

Das Bild stellt eine FASTMATIC dar, mit G-DRIVE Programmsteuerung und Gleichstrommotor, Schiebergehäuse, Rollenprofilen, Auflagetisch im Schieberbereich und vorderen Luftkissentischen.



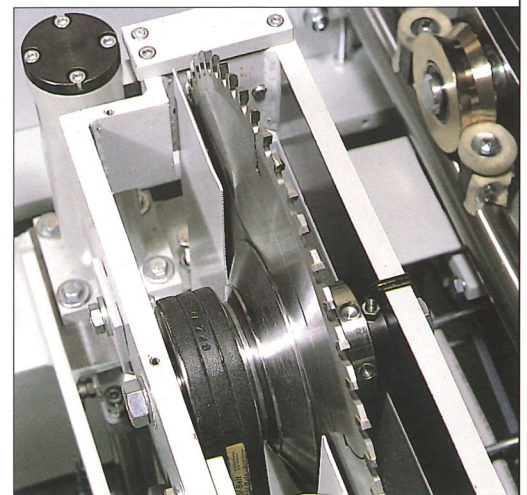
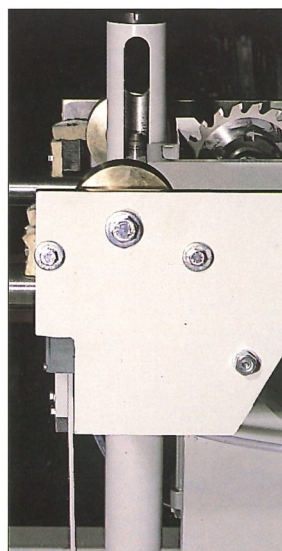


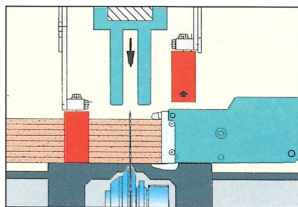
**SÄGEWAGEN** und Führungssystem in symmetrischer Dreieckform. Dieses Prinzip ist seit mehr als 30 Jahren bei allen GIBEN-Modellen im Einsatz und ist hiermit ein Garant für eine größtmögliche Biegefestigkeit, Stabilität und lange Lebensdauer.



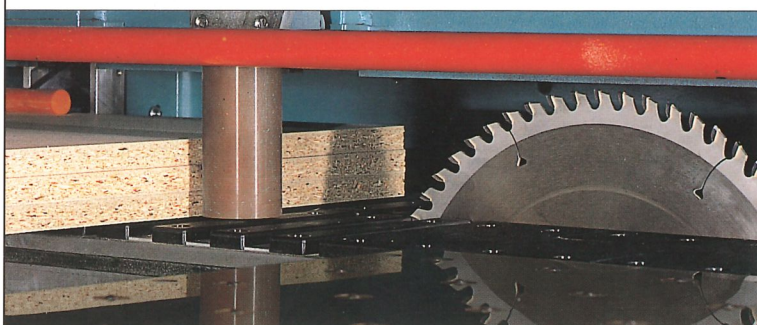
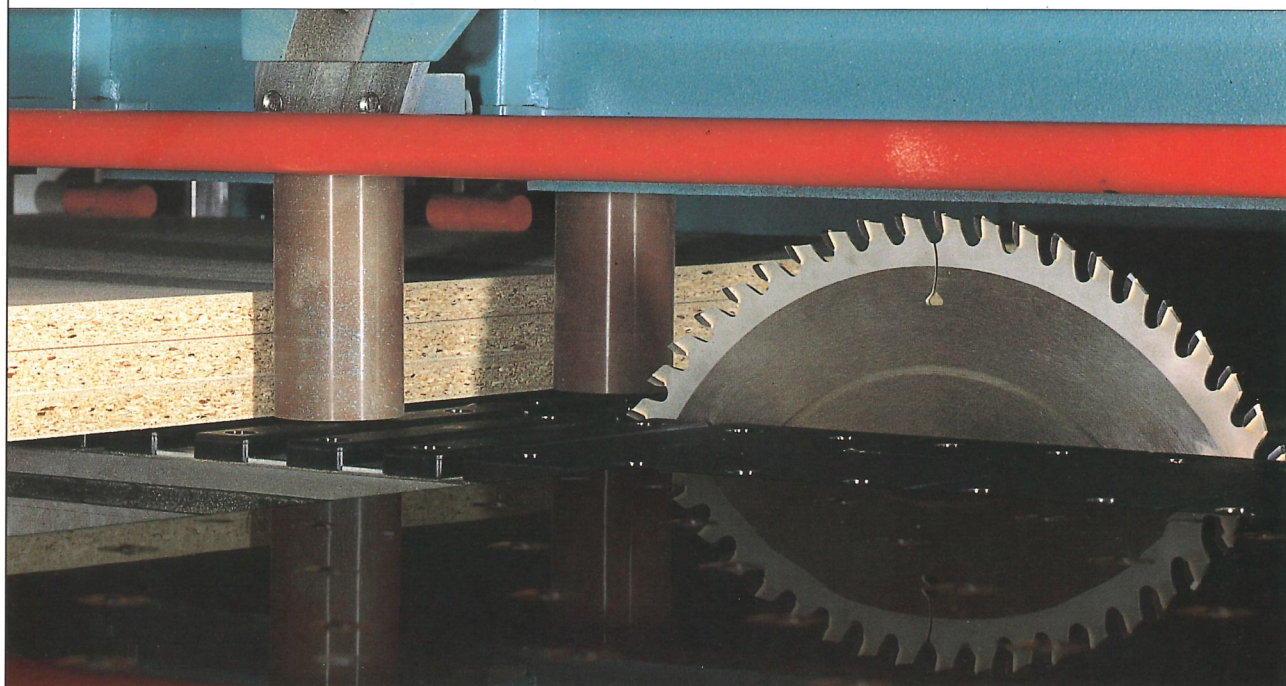
Ein beidseitiger Support der Sägewelle "Double Clamp" eliminiert jegliche Vibration.

Ein spezielles Führungssystem "Morse Taper Lock" verbessert die Festigkeit der Struktur und die Schnittqualität.



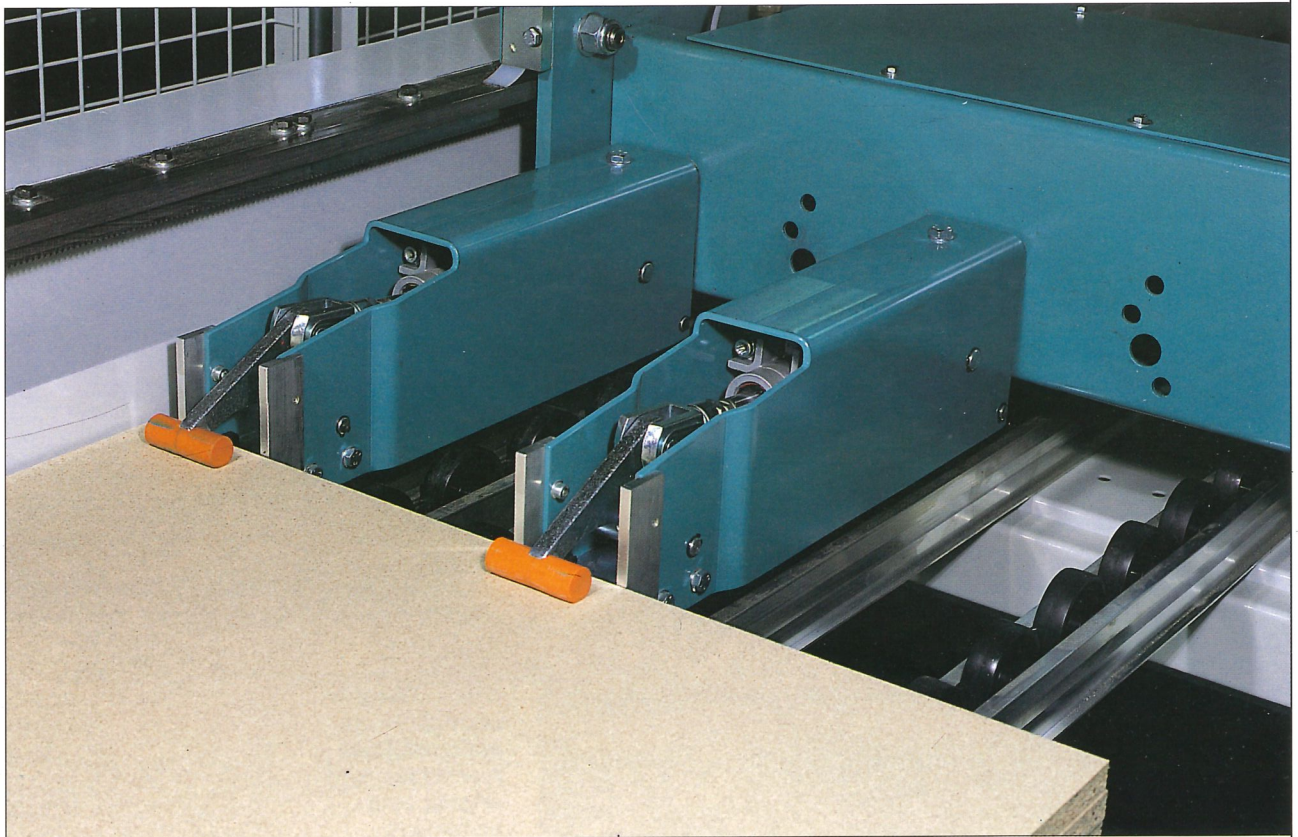


**Seitenausrichtung mit zwei unabhängigen und anhebbaren Andruckrollen.** Dank dieser Vorrichtung bleibt das Paket bei Vor- und Rückwärtsbewegungen des Schiebers und während des gesamten Querschnittvorganges gleichbleibend bis nach Ausrichtung des letzten Besäumschnittes.



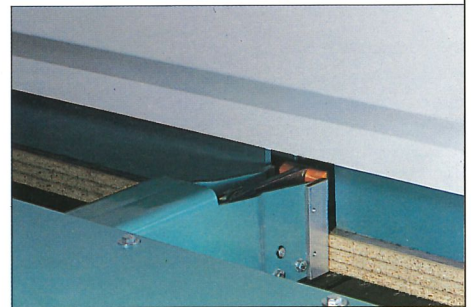
Dieses System ermöglicht ein gleichmäßiges Ausrichten und erlaubt eine schnellere Ansteuerung des Schiebers. Dadurch werden Totzeiten unterbunden.

**Elektronisch gesteuerter Schieber mit oberliegenden Führungs-traversen. Die mit doppelten unteren Spannanzengingern ausgerüsteten Spannanzgen der Schubvorrichtung halten das Paket während des gesamten Aufteilvorganges bis zur Ausführung des letzten Besäumschnittes fest.**



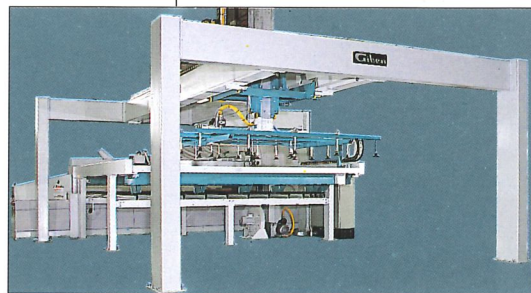
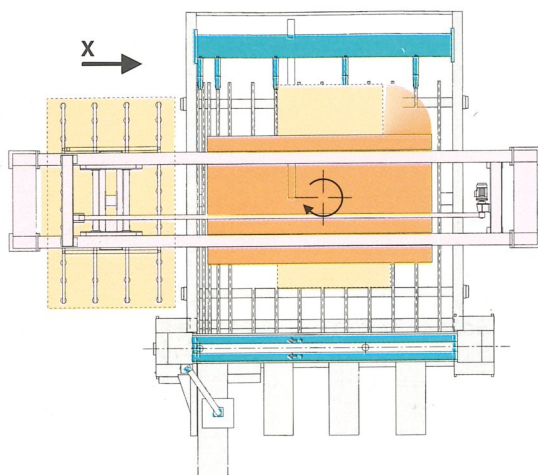
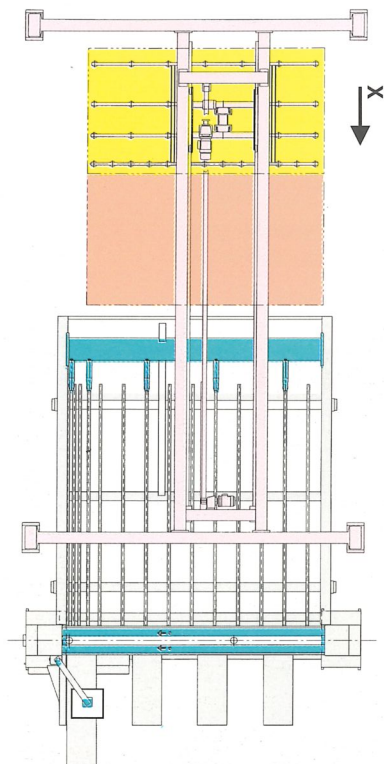
**Auflagetisch unterhalb des Schiebers mit Rollenprofilen zur Verhinderung von Schäden an Platten mit empfindlichen Oberflächen.**

**Das Paket wird während dem gesamten Aufteilzyklus fest gespannt. Beim letzten Schnitt halten die Spannanzgen das Paket so lange fest, bis diese Aufgabe der Druckbalken übernommen hat. Dadurch werden selbst kleinste unkontrollierte Bewegungen im Paket verhindert.**



### FASTMATIC und VAKUUM.

In der Zeichnung ist eine Plattenaufteilsäge Fastmatic mit Vakuumbeschickung abgebildet. Dieses System zeichnet sich durch die hohe Geschwindigkeit, aber auch der Möglichkeit aus unterschiedlichen Stapeln, verschiedenste Materialien in Stärke und Farbe beschicken zu können.



Über die Steuerung wird die Beschickung auch in den Achsen X und Z sowie auch die Drehung gesteuert.

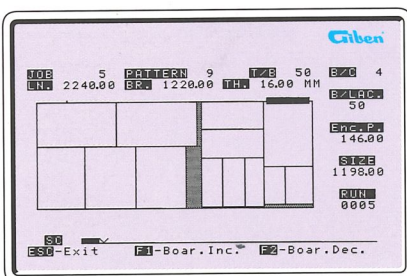


Die eigenen Giben-Steuerungen werden von Spezialisten immer den künftigen Marktanforderungen entsprechend, konzipiert und entwickelt.  
 Die Plattenaufteilanlagen des Modells Fastmatic sind mit den nachfolgend aufgeführten "MCL" oder "G-DRIVE" - Steuerungen erhältlich.

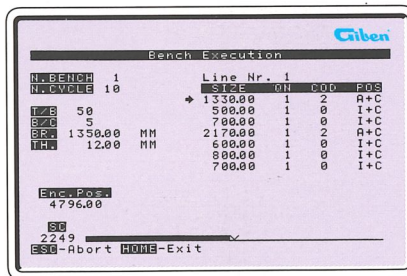
**Mikroprozessor MCL zur Programmierung der Schnittbilder und zur Steuerung der Anlage.**  
 Interaktive, vom Display geführte Schnittbild eingabe. Die manuelle Dateneingabe erfolgt über den Mikroprozessor mit

**Bedienerführung.**  
 Maßstabgerechte Wiedergabe der Schnittbilder. Während der Ausführung der Schnitte werden diese auf dem Schnittbild angezeigt, bei gleichzeitiger Angabe des noch zur Verfügung stehenden

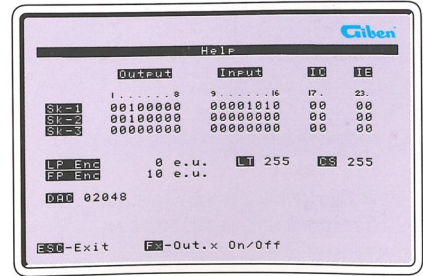
**Materials.**  
 Automatische On-line-Übertragung der Schnittbilder durch Einsatz der Optimierungs-Software Optisave der Firma GIBEN.



**Abarbeitung der Jobs mit graphischer Schnittbildanzeige**



**Einfache Eingabe von Schnittfolgen**

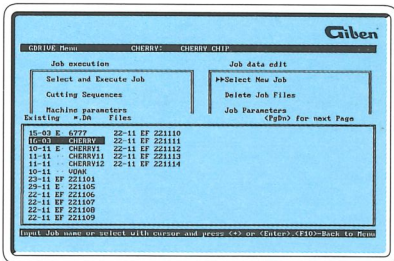


**Diagnose-Funktion**

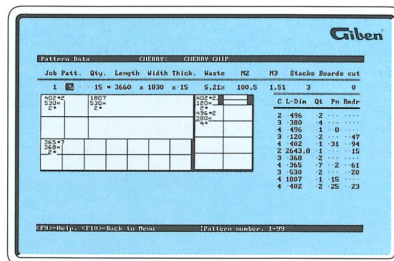
Beim G-Drive handelt es sich um eine Multitaskingsteuereinheit auf PC-Basis zur Programmierung der Schnittbilder und zur Steuerung der Anlage.

Die technische Innovation der Firma GIBEN besteht darin, daß der PC nicht nur als Bediener-Schnittstelle (Programmieren und Display der Schnittbilder, Warnsignale, Diagnostik, usw.) eingesetzt wird, sondern auch als direkte Steuerung in Echtzeit aller Anlagenfunktionen, wobei der SPS lediglich die ausführenden Funktionen überlassen bleiben. Diese Lösung bietet folgende Vorteile:

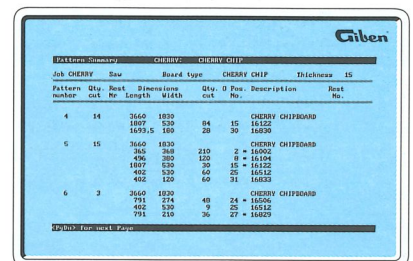
Beträchtliche Reduzierung der Elektronik-Bauteile und demzufolge größere Betriebssicherheit der Anlage.



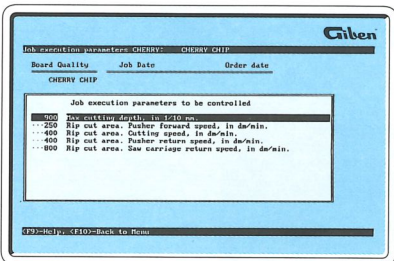
Jobs-Verzeichnis



Graphische Anzeige des Schnittbildes.



Schnittplanzusammenfassung

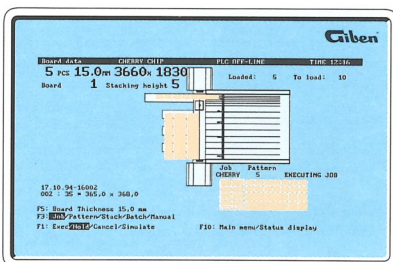


Parameterliste durch Bediener änderbar

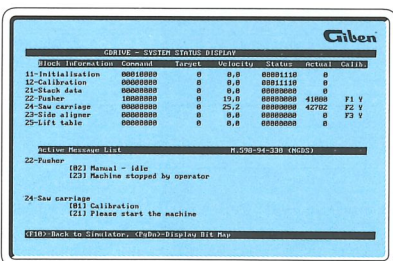
RTG (Real Time Graphic). Auf dem Display werden das Layout der Plattensäge sowie die Schnittbilder maßstabgerecht wiedergegeben. Beim

Ausführen des Schnittes werden die Schnittabläufe und Bewegungen der Platten sowie die Aggregate in Echtzeit simuliert. Dank diesem

grafischen Display wird die Bedienperson Schritt für Schritt durch die auszuführenden Arbeitsgänge geführt.



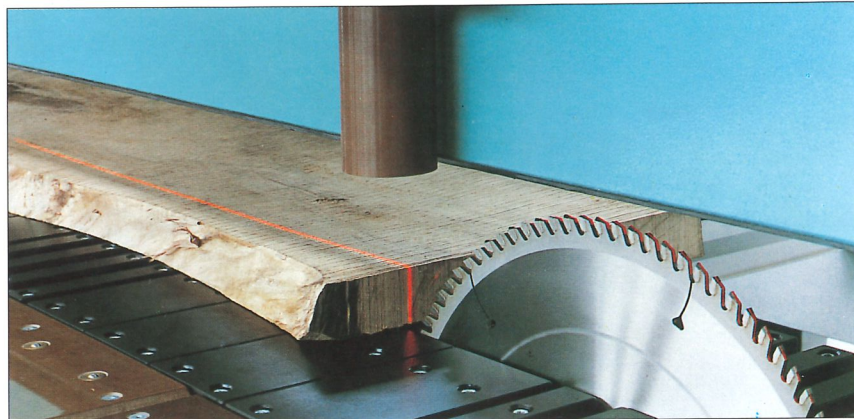
Graphische Bedienerführung in Echtzeit für alle Bewegungsabläufe



Ständige Diagnose und Klartext-Fehleranzeige in verschiedenen Sprachen



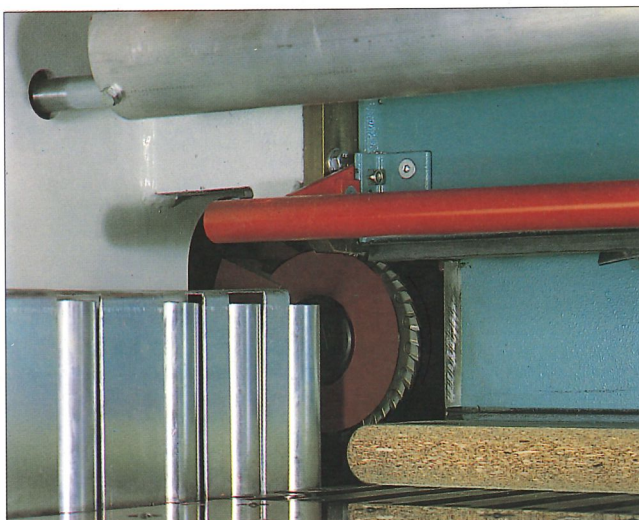
## WICHTIGE ZUSATZAUSRÜSTUNGEN



Laser  
Richtlicht.



Vorritzsäge zur  
Durchführung eines  
ausrißfreien Schnittes mit  
fertigen Kanten, mit  
angeleimten, geraden  
oder runden Kanten  
(post- und softgeformt).



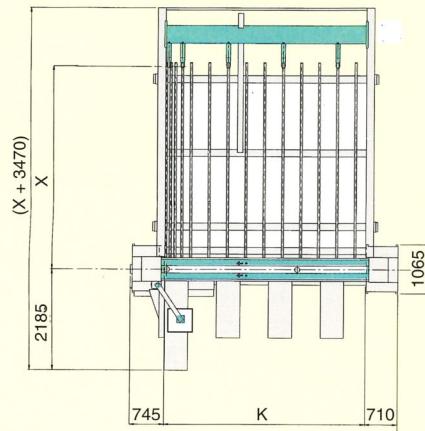
Vorrichtung für  
Gehrungsschnitte.



Technische Daten	Hz 50	Hz 60
Sägeblattüberstand	92 mm	3,65"
Sägeblattwagen		
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit	5÷40 m/min.	16÷131 ft/min.
<input type="checkbox"/> Rücklaufgeschwindigkeit	40 m/min.	131 ft/min.
Hauptsägeblatt	Ø 355 mm.	Ø 14 "
<input type="checkbox"/> Motor	7,5 Kw	9 Kw
Vorritzer	Ø 125 mm.	Ø 4,9"
Verschiebung des Schieber		
<input type="checkbox"/> Eilvorschub (*)	1÷ 40 m/min.	4÷ 131 ft/min.
<input type="checkbox"/> Rücklauf (*)	55 m/min.	181 ft/min.
Absaugung		
<input type="checkbox"/> Angesaugte Luftgeschwindigkeit	30÷ 35 m/sec.	98÷ 115 ft/sec.
<input type="checkbox"/> Absaugstutzen	Ø 200 mm Ø 115 mm	Ø 7,8" Ø 4,5"
Druckluft		
<input type="checkbox"/> Druck	5÷ 6 bar	5÷ 6 bar
<input type="checkbox"/> Konsum	20÷ 30 l/min.	20÷ 30 l/min.

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

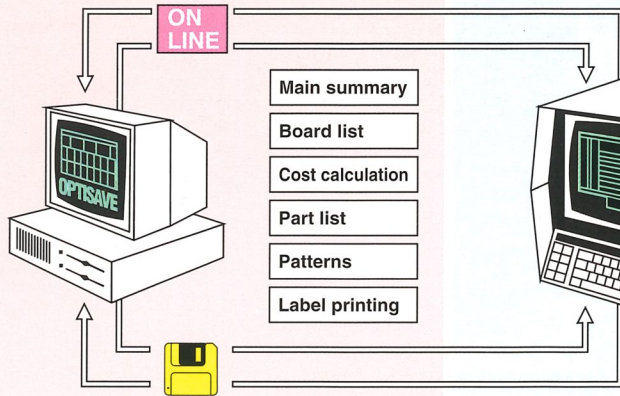
## FASTMATIC



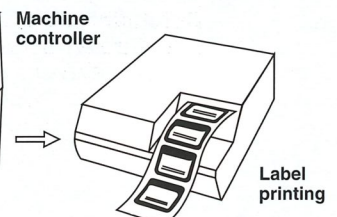
K	X
3300	3400
4400	4400

### OFFICE

- EDP →
- Board data →
- Optimisation Parameter →
- Machine Parameter →
- Production list →



### FACTORY



Optisave Schnittplan-Optimierungssoftware und Datenübertragung zu CNC-Steuerungen der Maschine ist jederzeit möglich.

DIE MASCHINEN UND TECHNISCHEN DATEN KÖNNEN JE NACH IN DEN VERSCHIEDENEN LÄNDERN GELTENDEN SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN UNTERSCHIEDLICH SEIN.

UNSERE GESELLSCHAFT BEHÄLT SICH VOR, ETWAIGE ABÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN, D.H. WENN DIESE ABÄNDERUNGEN DEN LIEFERWERT NICHT BEEINTRÄCHTIGEN, SONDERN DEM PERFEKTIONSZWECK DIENEN UND DIE MASCHINENLEISTUNGEN UNBEEINTRÄCHTIGT GARANTIEREN.



---

**GIBENIMPIANTI** S.p.A.  
**MACCHINE E IMPIANTI DI SEZIONATURA**  
40055 PIANORO - BOLOGNA - ITALIA  
Ph. 0039-51-6516400 - Fax 0039-51-6516425  
Telex 510437

---

**GIBENAMERICA** INC.  
**PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS**  
NORCROSS, GA 30071 - USA  
Ph. 404/448/9140 - Fax 404/448/9133

---

**GIBENAUSTRALIA** PTY.LTD  
**PANEL SAWS AND ANGULAR SYSTEMS**  
WELLAND SA, AUSTRALIA 5007  
Ph. 08/346 4884 - Fax 08/346 0488

---

**GIBENdoBRASIL**  
**MAQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA.**  
CEP. 80.000 CURITIBA - PR - BRASIL  
Ph. 041/3463836 - Fax 041/2461272 - Telex 415522

---

**GIBENCANADA** INC.  
**PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS**  
Weir, Québec Canada, JOT 2V0  
Ph. 819-687-8488 - Fax 819-687-8466

---

**GIBENDEUTSCHLAND** GmbH  
**MASCHINEN UND ANLAGEN  
ZUM AUFTEILEN VON PLATTEN**  
D-72186 EMPFINGEN  
Ph. 07485/1041 - Fax 07485/1058 - Telex 765424

---

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

---

**GIBENFRANCE** S.A.R.L.  
**MACHINES ET INSTALLATIONS DE DÉCOUPE**  
69500 BRON - FRANCE  
Ph. 72159086 - Fax 72159084

---

**GIBENSCANDINAVIA** A.S.  
**MASKINER OG ANLAEG FOR TRAEINDUSTRIEN**  
DK-5260 ODENSE S - DENMARK  
Tel. 0045/65/958262 - Fax 0045/65/959449 - Telex 59667

---

**GIBEN U.K.** LIMITED  
**PANEL SAWS AND ANGULAR SYSTEMS**  
NG7 2NN - NOTTINGHAM  
Ph. 0115-986 2150 - Fax 0115-986 2159 - Telex 378135

---