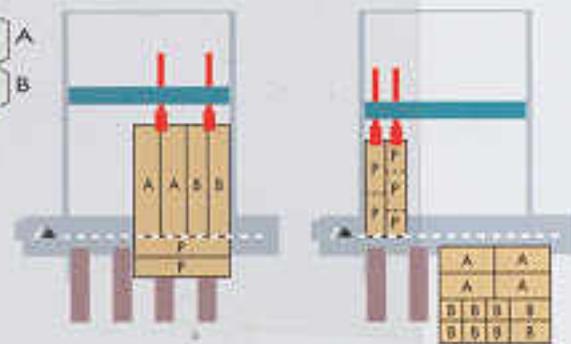
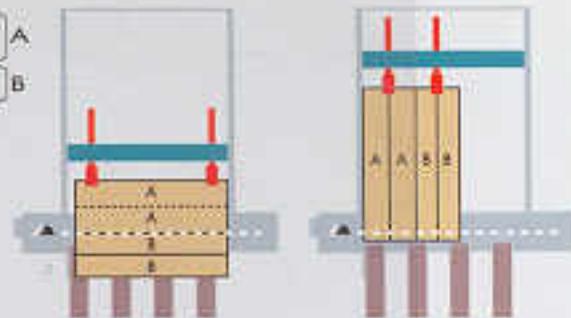


A NEW TECHNOLOGY  
A NEW LOOK  
A NEW ERA



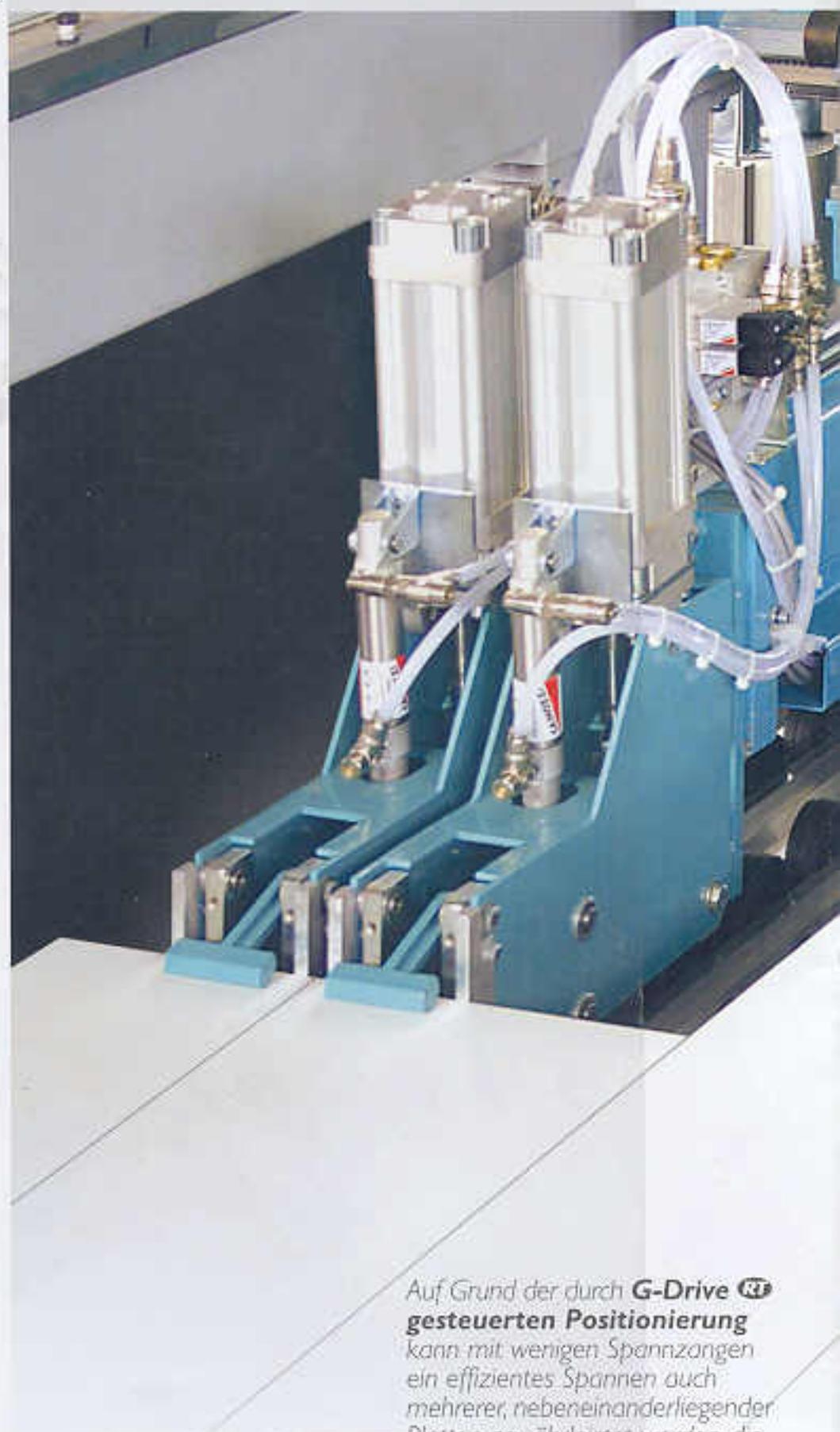
GIBEN PM SYSTEM  
FÜR HÖHERE, BESSERE UND  
SCHNELLERE PRODUKTION.

Dank Kombination der Spannanzgen vom Typ XY können Streifengruppen mit unterschiedlicher Querteilung wie bei einem logischen Schnittplan in einem Zyklus quer aufgeteilt werden.

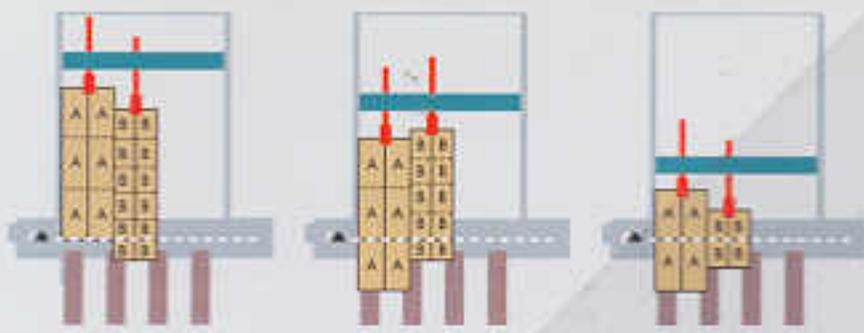


Giben Plattenaufteilsägen haben das "PM-System" (PM = "Pinze Mobil", auf Deutsch verfahrbare Spannanzgen) ein neues, revolutionäres System, bei dem die Spannanzgen entlang der X-Achse (parallel zum Schieber), und der Y-Achse (parallel zum Winkelanschlag) verfahren werden können. Die Spannanzgen positionieren sich, gesteuert durch die Maschinen-Steuerung Giben G-Drive, vollautomatisch.

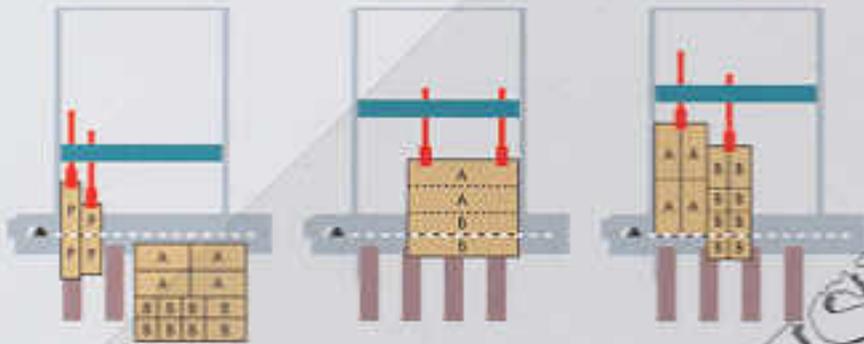
Die einzelnen Positionen werden optimal, abhängig vom jeweiligen Schnittplan, angesteuert (Abmessungen des Rohmaterials, der Schnittsequenz, der Breite der Streifen- und der jeweiligen Teile).



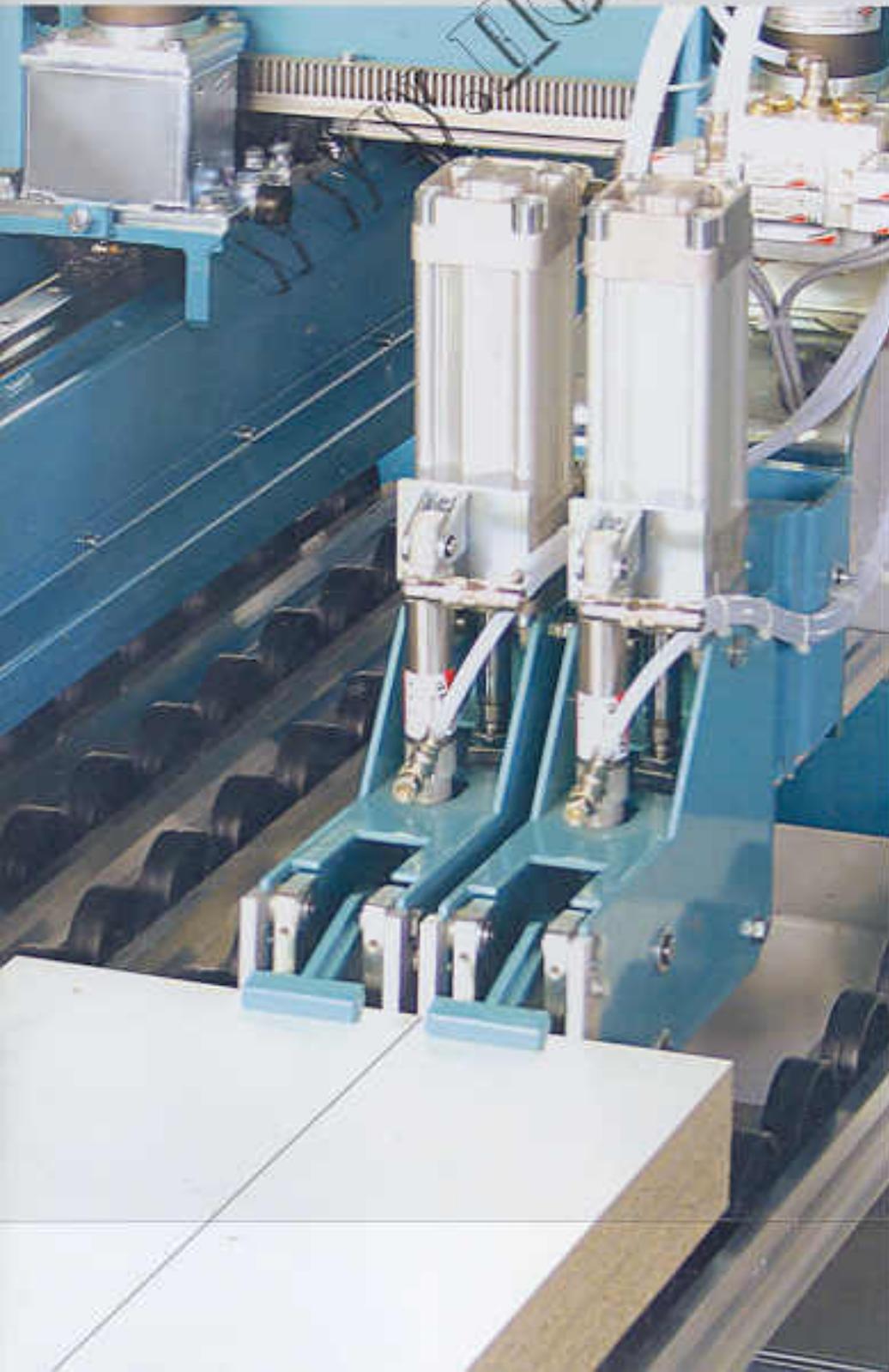
Auf Grund der durch **G-Drive** gesteuerten Positionierung kann mit wenigen Spannanzgen ein effizientes Spannen auch mehrerer, nebeneinanderliegender Platten gewährleistet werden, die gleichzeitig gemeinsam transportiert und aufgeteilt werden sollen.



GLEICHZEITIGE BUNTSCHNITTE



Heute kann eine Einlinienmaschine des Typs Y-3000 die Leistung erreichen, die sonst nur den Winkelanlagen vorbehalten war.



## PM SYSTEM = NO LIMITS

### Neues System mit verfahrbaren Spannzangen und automatischer Positionierung

Durch das System der automatisch verfahrbaren Spannzangen eignet sich die Plattenaufteilanlage besonders in den Situationen, in denen sich die Abmessungen der Platten oder Streifengruppen ständig ändern. Die Spannzangen als Grundelemente können an die verschiedenen Formate und Arten der Platten und Streifen angepasst werden. Die Spannzange wurde als robotisierte Vorrichtung aufgebaut, deren Bewegungen entlang der Längsachse des Schiebers (X) und der Querachse (Y) gesteuert werden können.

### Optimierungen ohne Beschränkungen

Es bestehen keinerlei Beschränkungen mehr hinsichtlich der mit der Maschine ausführbaren Schnittpläne, da mit dem PM System die "kritischen Zonen" durch fest positionierte Spannzangen beseitigt wurden. Reststücke, selbst in kleinen Abmessungen, können optimiert und aufgeteilt werden.

### Langfristige Lösung

Bei Änderung der Anforderungen an das Plattenformat ist kein Austausch oder eine Modifizierung der Maschine notwendig. Das PM System erfüllt die Anforderungen von heute und morgen.



Der Sägewagen ist mit einem pneumatischen Schnellspannsystem für den schnellen Werkzeugwechsel ausgestattet.

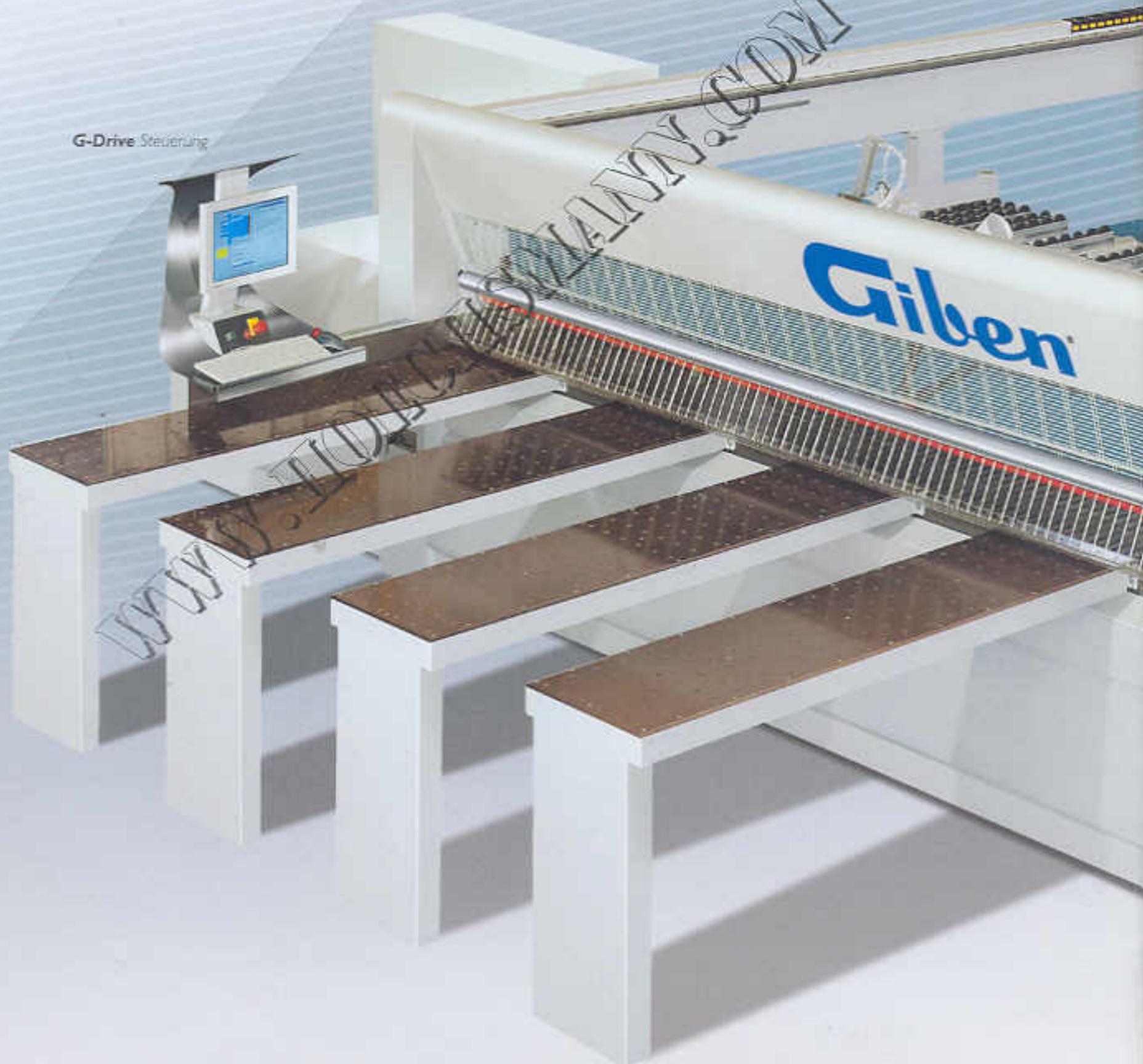
Geräilter und unabhängig arbeitender Drückbulken.

Seitenausrichter mit 2 unabhängigen Rollen.

Die neue Maschinenbaureihe **GIBEN Y-3000** repräsentiert die fortschrittlichste Technologie, die zurzeit im Bereich der Plattenaufteilanlagen besteht. Die Ästhetik, die technischen Merkmale und die technologische Innovation PM System machen sie zu einer wirklich einzigartigen Maschine. Das PM System ist ein innovatives System mit computergesteuerten, beweglichen Spannanzgen, die in einer hohen Prozessautomation integriert sind, um maximale Flexibilität in der Produktion zu erzielen.

**Die neue GIBEN Y-3000 SPT "Stand der Technik" der Plattenaufteiltechnologie.** Das Modell SPT steht für die Version mit automatischer Beschickung mittels Hubtisch sowie Schieber mit verfahrbaren Spannanzgen.

G-Drive Steuerung



DM  
SYSTEME

**Y** 3000  
SPT  
PROFESSIONAL LINE

Die Spannvorrichtungen der Y-3000 SPT sind mit einschwenkbaren unteren Spannvorrichtungen ausgestattet. Dadurch wird eine schnelle Abnahme des Plattenpaketes vom Hubtisch erreicht.

A NEW TECHNOLOGY A NEW LOOK A NEW ERA

Der Schieber ist mit einer beweglichen Spannvorrichtung entlang der Längsachse des Schiebers (X) und mit einer beweglichen Spannvorrichtung entlang der Querachse (XY) ausgestattet. (Optional: zwei bewegliche Spannvorrichtungen entlang der Querachse XY)



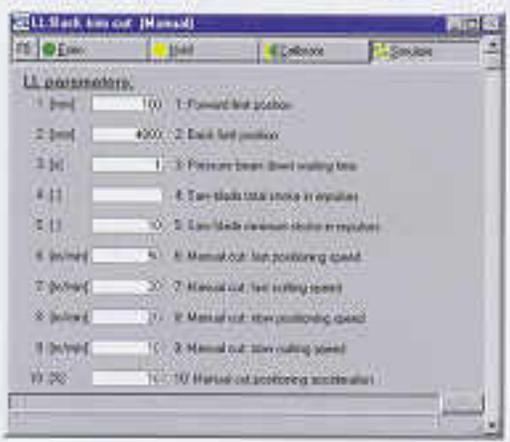
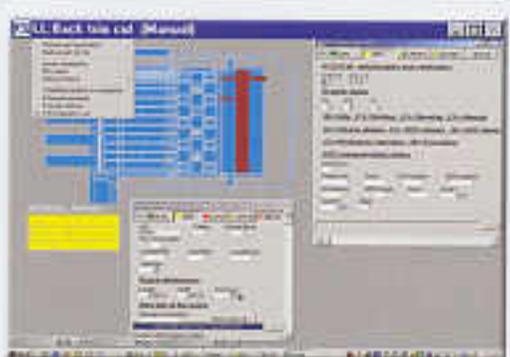
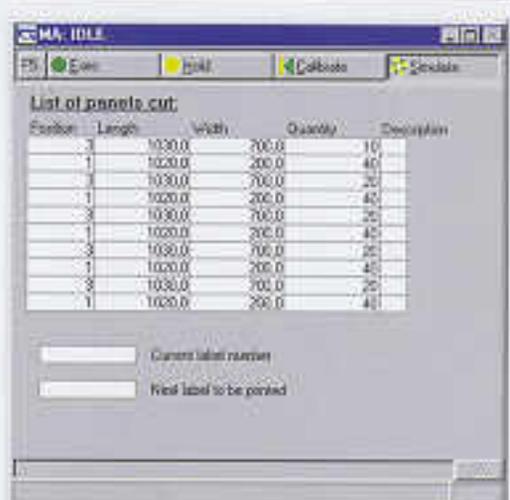
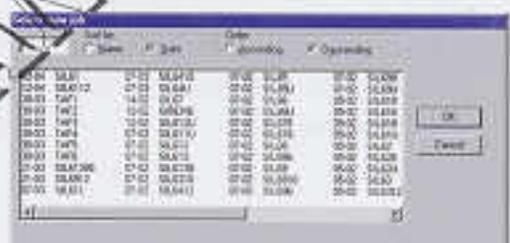
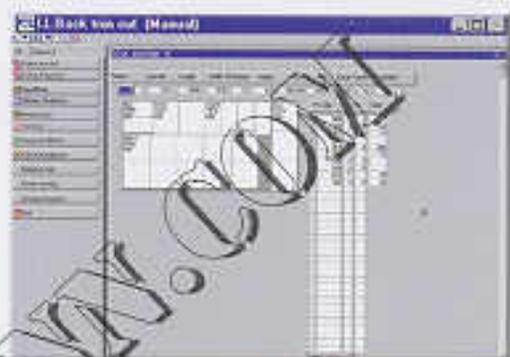
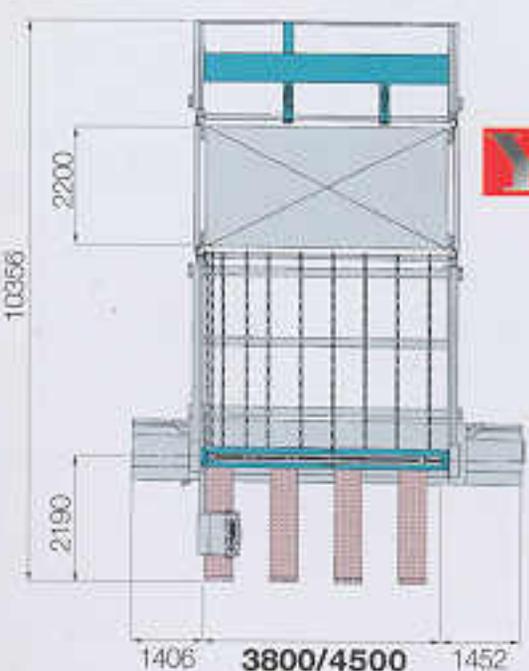
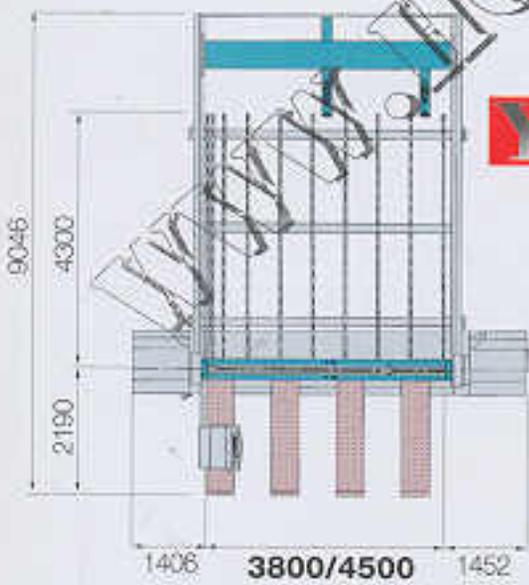
Auf Anfrage kann der Hubtisch mit freilaufenden oder angetriebenen Rollen ausgestattet werden (optional).



Technische Daten	Y-3000	
	Hz 50 mm	Hz 60 inch
<b>Sägeblattüberstand</b>	100(115) mm	3,9"(4,4")
<b>Sägewagen</b> • Vorschubgeschwindigkeit • Rücklaufgeschwindigkeit	1=170 m/min. 170 m/min.	3=555 ft/min. 555 ft/min.
<b>Hauptsägeblatt</b> • Motor	Ø 400(430) mm, 7,5(11-13,2) kW	Ø 15,7"(17") 9(13,2-16) kW
<b>Vorritzer</b> • Motor	Ø 215 mm, 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW
<b>Schieber</b> • Vorschubgeschwindigkeit (*) • Rücklaufgeschwindigkeit (*)	1=90 m/min. 90 m/min.	3=295 ft/min. 295 ft/min.
<b>Absaugung</b> • Luftgeschwindigkeit • Absaugstutzen	30=35 m/sec, Ø 200 mm Ø 115 mm	95=115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"
<b>Druckluft</b> • Druck • Verbrauch	5=6 bar 20=30 l/min.	5=6 bar 20=30 l/min.

\*) Die Schiebergeschwindigkeiten sind variabel. Die tatsächlichen Werte werden bei der Eröffnung der Maschine in einem Parametersatz festgelegt. Diese Werte unterliegen den länderspezifischen Vorschriften.

Die Maschinen und technischen Daten können je nach den in den verschiedenen Ländern jeweils gültigen Sicherheitsvorschriften unterschiedlich sein. Unsere Gesellschaft behält sich vor, für notwendig erachtete Änderungen an den Maschinen und den mitgelieferten Ausstattungen ohne Vorankündigung vorzunehmen, sofern diese nicht den Wert der Lieferung reduzieren und ausschließlich zur Produktverbesserung dienen sowie die zugesagte Leistungen der Maschinen garantieren.



**G-Drive** steuert direkt alle komplexen Bewegungen der Maschine. Auf dem Bildschirm werden maßstabsgetreu das Layout der Maschine und der Schnittplan dargestellt. Während der Bearbeitung werden die Bewegungen der Maschine und des Materials in Echtzeit auf dem Bildschirm dargestellt. Die direkte Steuerung der Maschinenfunktionen ermöglicht eine vollständige und detaillierte Diagnose und Fehlersuche zur raschen Problembehebung. Die einfache Dateneingabe und die Verwendung von Fotografien oder Videosequenzen über die Maschine sind weitere Vorteile des Betriebssystems Windows-NT®. Maximale Automatisierung, einfache Programmierung und einfache Bedienung auf Grund des Betriebssystems, Minimierung der Zykluszeiten, automatische Datenübertragung mittels Netzwerkanbindung oder Disketten und Anschluss eines Etikettendruckers, 15"-Bildschirm, Verwendung eines Standard-PC und somit einfacher, eventueller Ersatzteilaustausch.

- 1) Grafische Simulation in Echtzeit der verschiedenen Bearbeitungsphasen
- 2) Schnittplangrafik maßstabsgetreu
- 3) Auftragsbibliothek
- 4) Anzeige der aktuell geschnittenen Teile
- 5) Menüauswahl
- 6) Änderung der bedienbedingbaren Parameter