

Die neue
SIGMATIC Winkelanlage

Giben[®]



Inhaltsverzeichnis

Giben

Seite 2 - 3

Dienstleistung

Seite 4 - 5

Sägewagen

Seite 6 - 7

Druckbalken

Seite 8 - 9

Schieber

Seite 10 - 11

Übergabe Quersäge

Seite 12 - 17

Die neue Sigmatic STD

Seite 13 - 14 - 15 - 16

Drehvorrichtung

Seite 18 - 19

Beschickung mit Vakuum

Seite 20 - 21

Vereinzelung und Abstapelung

Seite 22

Optisave

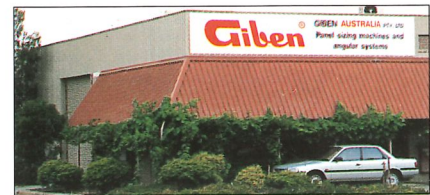
Seite 23

Steuerungssysteme

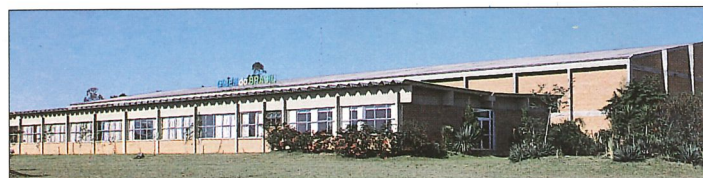
Seite 24 - 25 - 26

Technische Spezifikation

Seite 27



GIBENAUSTRALIA



GIBENdoBRASIL



GIBENSCANDINAVIA



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.



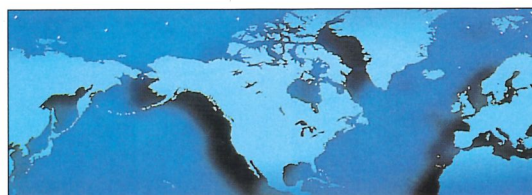
GIBENIMPIANTI - ITALIA



GIBENAMERICA



GIBENDEUTSCHLAND





QUALITÄT
 Sämtliche Maschinen der Firma Giben wurden mit dem Ziel konstruiert und gebaut, ein Maximum an Betriebssicherheit und Effizienz zu bieten. Aus diesem Grund werden sie unterschiedlichsten Qualitätskontrollen unterzogen und erfüllen strengste internationale Sicherheitsnormen.

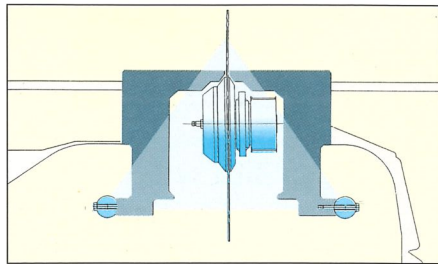
BERATUNG
 Erfolgt, ausgehend von der Analyse des aufzuteilenden Produktes, bis hin zur Beratung der gesamten Problematik mit Blick auf ein wirtschaftliches Ergebnis. Auf die verschiedenen Wirtschaftsräume und Bedingungen der einzelnen Märkte wird mit Rat und Tat auf die Wünsche der Kunden durch die Giben-Mitarbeiter eingegangen.



SCHULUNG
 Schulungen erfolgen produktbezogen, um mit Giben-Plattenaufteilanlagen eine maximale Nutzung mit dem vorhandenen Leistungspotential zu erreichen.

GIBEN bedeutet, als konstanten Bezugspunkt einen persönlichen, qualifizierten Berater zu haben, der umfassende Dienste anbietet und sich voll und ganz den spezifischen Anforderungen des Kunden widmet.





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.

Größtmögliche Biegefestigkeit. Außerdem wird jeder Neigung zur Seitenlastigkeit bzw. zum Abdriften des Hauptsägeblattes von der perfekten Schnittlinie entgegengewirkt durch die gleichmäßige und formschlüssige Seitenführung und des idealen Dreiecks im System.

Maximale Stabilität. Das Schwerpunktzentrum des Sägewagens liegt genau unterhalb der beiden Führungsbahnen und verbleibt selbst während des Aufteilverganges unterhalb.

Minimierter Abstand. Aufgrund dessen, daß das Sägeblatt an der Spitze des Dreiecks positioniert ist, während alle anderen notwendigen Bauteile des Wagens im unteren Dreiecksbereich platziert sind, schafft GIBEN die Möglichkeit des geringsten Abstands der Arbeitsflächen entlang der Schnittlinie zum Unterbau. Dies trägt zur Biegefestigkeit der Konstruktion und der Schnittpräzision bei.

Zahnriemen für den Antrieb der Hauptsäge und des Vorritzaggregates. Der Zahnriemen bewirkt eine bessere Übertragung der Antriebsleistung des Motors und verhindert einen Rutsch-Effekt. Da er nicht gespannt werden muß, verfügt er über eine längere Lebensdauer. Die Riemen lassen sich mühelos austauschen.

Automatische Schnittlängensteuerung des Sägewagens gemäß den Plattenabmessungen. Hierdurch wird ein unnötiger Leerweg des Sägewagens vermieden und die Produktivität der Plattenaufteilanlage erhöht. Die Einstellung der Sägewagengeschwindigkeit wird direkt über die Bedieneinheit durchgeführt/Vorschub.

SIGMATIC 101

SÄGEBLATTÜBERSTAND	100 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	7,5 kW (11 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	8±60 m/min.

SIGMATIC 201

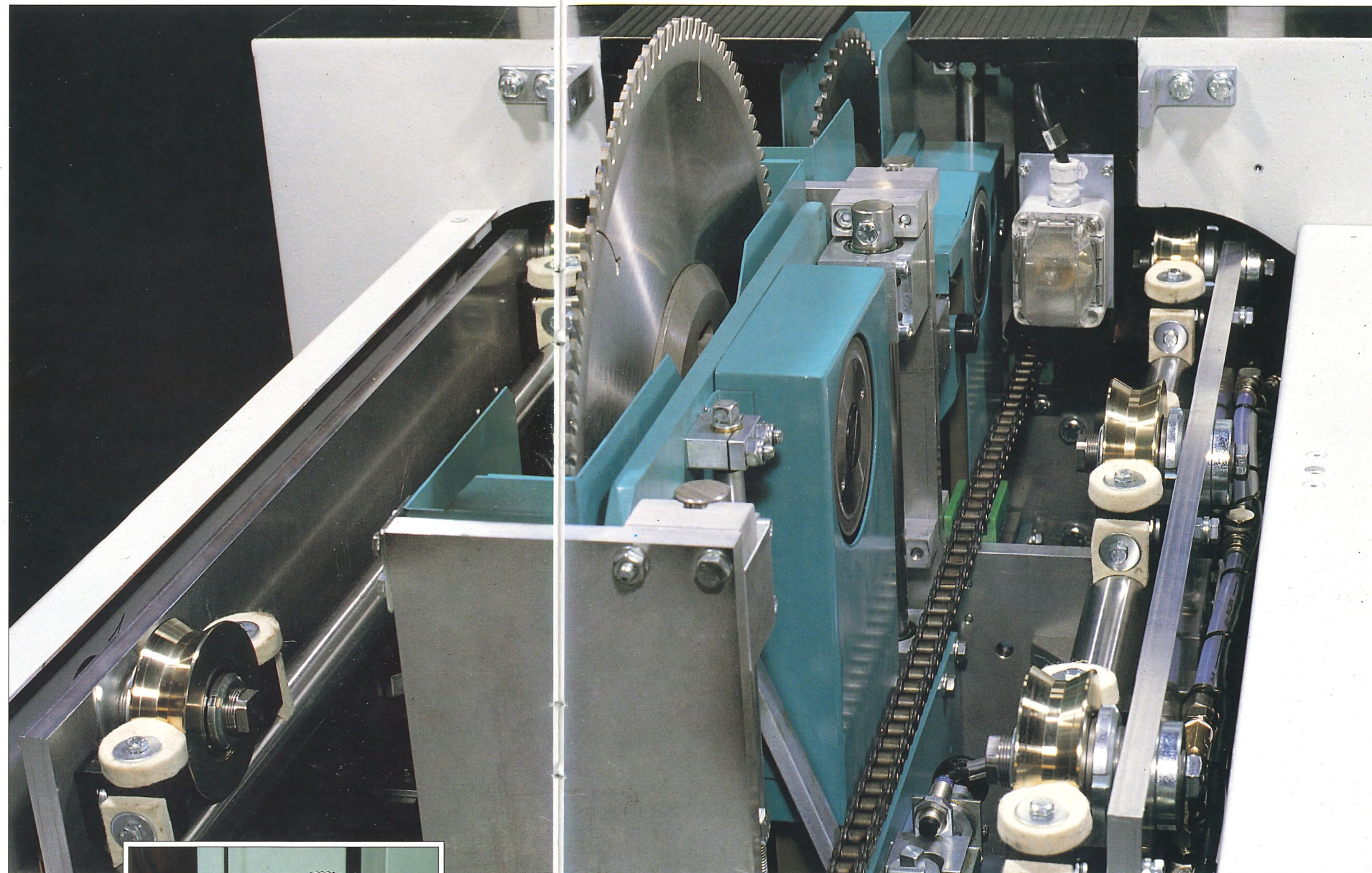
SÄGEBLATTÜBERSTAND	110 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	11 kW (13,5 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	10±100 m/min.

SIGMATIC 301

SÄGEBLATTÜBERSTAND	132 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	15 kW (18,7 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT	10±100 m/min.

DURALUMINIUM - SÄGEWAGEN

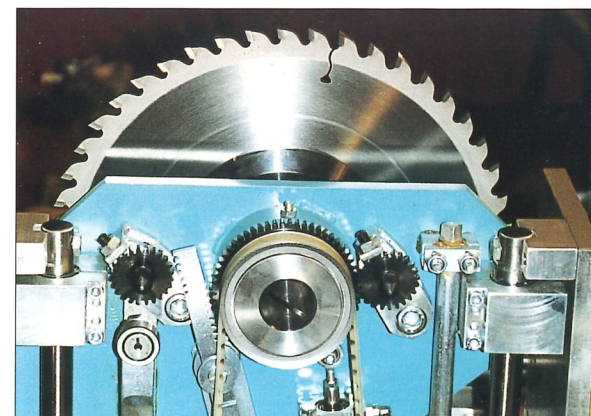
Duraluminium-Sägewagen 201 und 301. Der verwendete Aluminiumguß ermöglicht den Hochgeschwindigkeitslauf des Sägewagens; seine Stabilität und Biegefestigkeit entspricht der eines Wagens aus Stahl bei reduziertem Gewicht.



Vibrationsfreier, kontinuierlicher Vorschub. Die Antriebskette wird zur Vermeidung eines seitlichen Vorlaufs geführt. Ein federbelastetes Transmissionssystem hält die Kette automatisch auf Spannung.



Schnellspannsystem für den Werkzeugwechsel.



Elektronische Vorritzereinstellung für die Höhen- und seitliche Einstellung bei laufendem Werkzeug, mit visueller digitaler Anzeige (Variante).

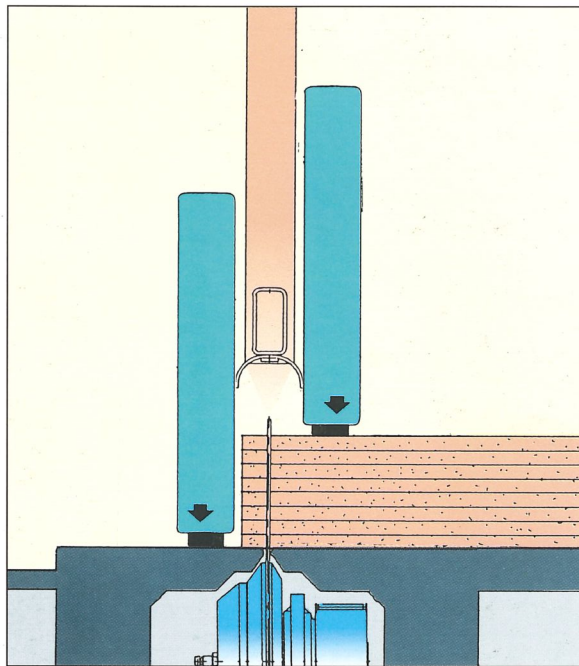
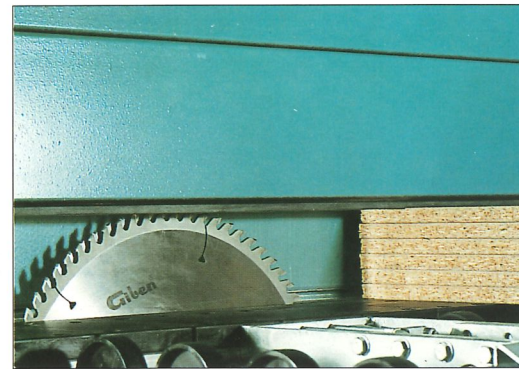
Geteilter und unabhängig arbeitender Druckbalken. Neben dem sicheren Festhalten des Pakets und gleichmäßigem Druck, selbst bei Durchführung des letzten Besäumschnittes, erlangt diese Konstruktion eine optimale Sägestaubabsaugung.

Die beiden Druckbalken arbeiten getrennt auf jeder Seite entlang der Schneidlinie und üben dabei den erforderlichen Druck auf das Plattenpaket aus.

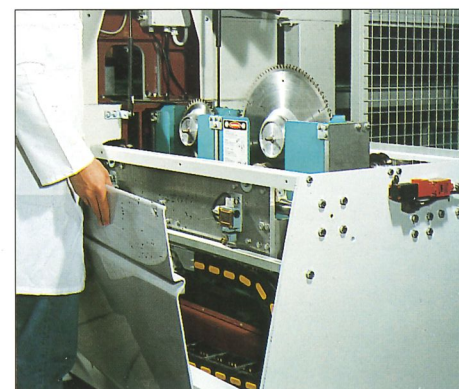
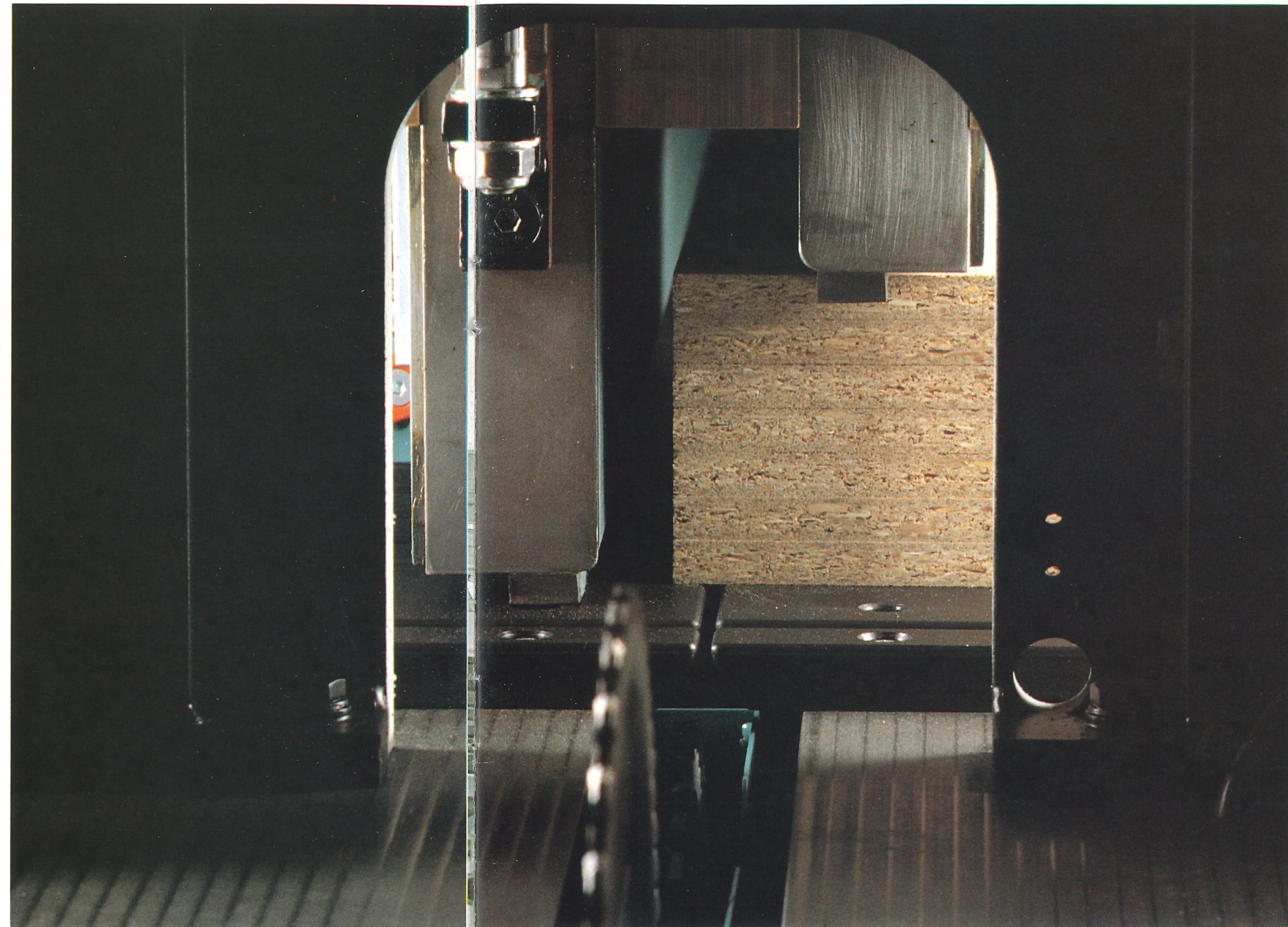
Eine innenliegende Torsionswelle verbindet beide Enden des Druckbalkens und gewährleistet somit den perfekten Parallellauf bei Hub- und Senkbewegungen.

Festhalten des Pakets selbst bei Durchführung des letzten Besäumschnittes. Dank GIBEN-System öffnen die Spannzangen erst, nachdem der vordere Druckbalken das Plattenpaket sicher auf dem Arbeitstisch geklemmt hat, während der hintere Druckbalken erst dann absenkt, nachdem der Schieber aus dem Gefahrenbereich ist. Die Platten können dadurch ohne Zusatzeinrichtungen komplett aufgeteilt werden.

Die geteilte Konstruktion des Druckbalkens erweist sich als besonders günstig für sehr schmale Besäumschnitte. Während ein Paket von einer Druckbalkenhälfte gehalten wird, senkt sich die andere auf den Arbeitstisch ab und bildet einen geschlossenen Absaugkanal, wodurch eine wirkungsvollere Sägestaubabsaugung auf dem Arbeitstisch gewährleistet und undefinierter Späneflug verhindert wird.



Minimale Sägestaubkonzentration im Arbeitsbereich der Plattensäge.



Speziell konstruierte schalldämpfende Seitenabdeckungen; sie ermöglichen trotzdem einen bequemen Zugang zu allen Anlagenbereichen.

Automatische Höheneinstellung des Sägeblattes entsprechend der Pakethöhe.



**Perfekte
Parallelführung
des Schiebers.**

Der in der Mitte des Schiebers angeordnete Motor überträgt seine Antriebskraft mit Hilfe zweier groß dimensionierter Wellen auf die Ritzel. Die Ritzel greifen direkt in die beidseitig außenliegende Präzisionszahnstangen ein und gewährleisten auf diese Weise eine perfekte Mechanik mit dem Ziel einer hohen Wiederholgenauigkeit und Präzision.

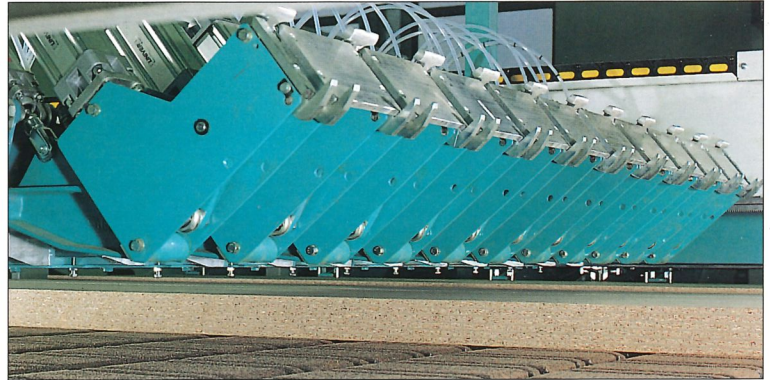
**Abnahme des Pakets vom
Hubtisch im
Schnelltakt.**

Das untere Ansatzstück der Spannzangen ist versenkt. Die Spannzangen übernehmen bei unteren versenkten Spannzangenfingern das Paket vom Stapel und schieben es ohne anzuhalten auf die Aufnahmetische zur vorderen Ausrichtung weiter. Die Spannzangen klemmen das Paket erst nach der vorderen Ausrichtung.

**Das Paket wird
während dem
gesamten
Aufteilzyklus fest
gespannt.**

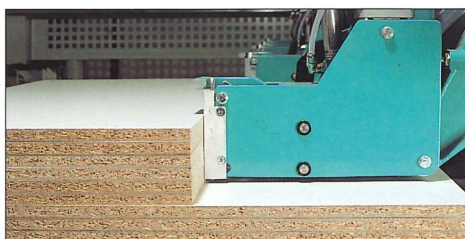
Beim letzten Schnitt halten die Spannzangen das Paket so lange fest, bis diese Aufgabe der vordere Druckbalken übernommen hat. Dadurch werden selbst kleinste unkontrollierte Bewegungen im Paket verhindert.

**Der Rücklauf des
Querschiebers
erfolgt mit
angehobener
Schiebertraverse.
Um die bereits
längsaufgeteilten
Streifenpakete
zu übernehmen.**

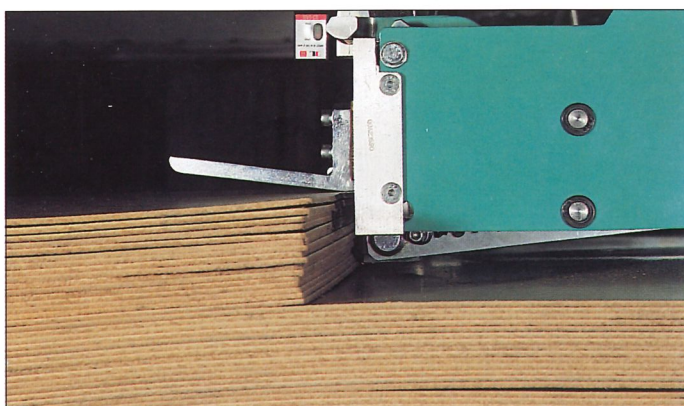
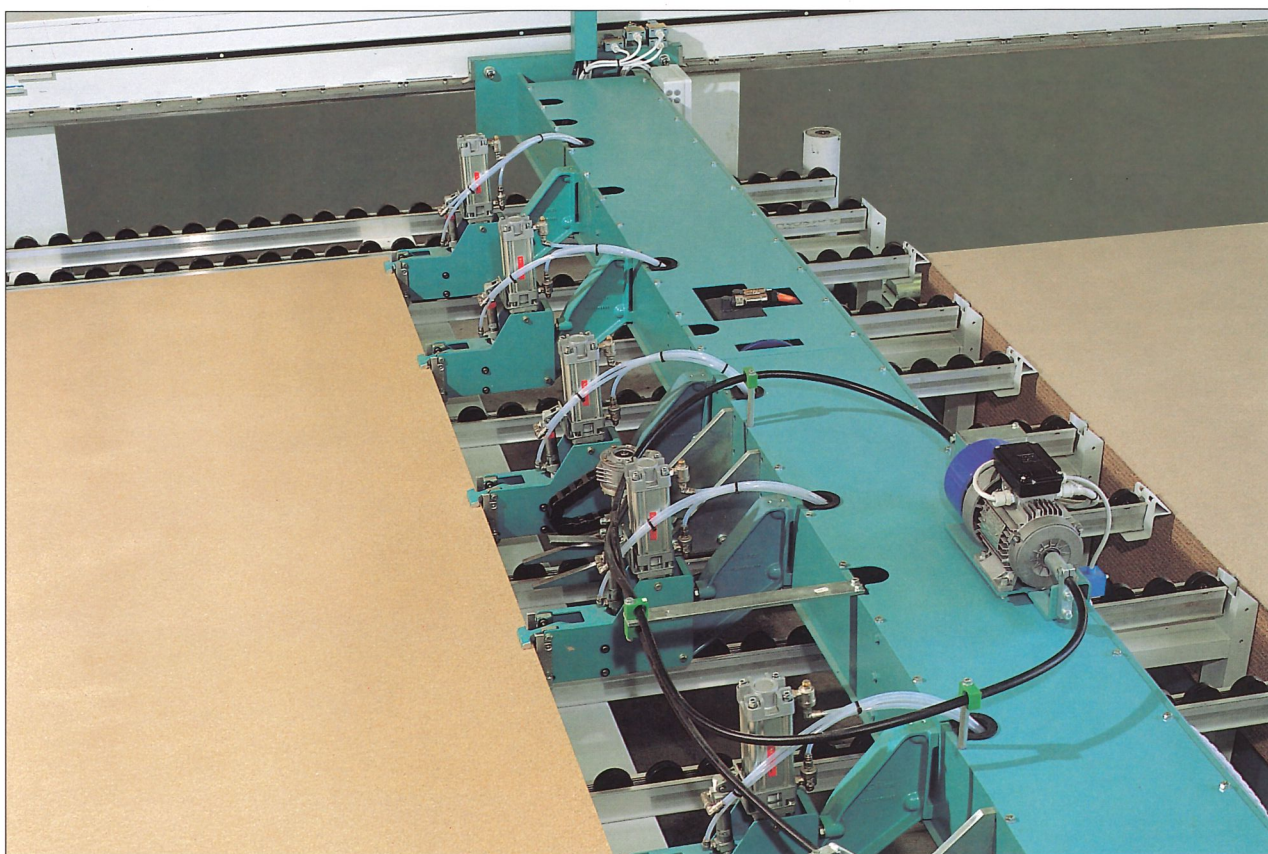


**Der Querschieber übernimmt das
Streifenpaket vom Übergabetisch und
positioniert es für die Querschnitte.**

Elektronisch gesteuerter Schieber mit außenliegenden Führungstraversen und pneumatischen Spannanzgen. Die Spannanzgen am Schieber sind mit Stahlgehäuse und mit doppelten unteren Spannanzgenfingern ausgerüstet. In Verbindung mit der schwimmenden Spannanzgenlagerung wird ein optimales Spannen über den gesamten Zyklus gewährleistet bis zum letzten Besäumschnitt.



Die Spannanzgen am Längsschieber sind mit einem einschwenkbaren unteren Spannanzgenfinger ausgestattet. Dadurch kann vom Hubtisch schnell und sicher ohne zusätzliche Aggregate abgeschoben werden.



Auf Anfrage ist die Lieferung einer Spezialvorrichtung zum Beschicken dünner und welliger Materialien möglich.

Optimierte Bewegungen des Schiebers entsprechend der Plattenabmessungen zur Vermeidung unnötiger Hubbewegungen und demzufolge keine Totzeiten.

Obenliegender Seitenausrichter mit 2 Rollen welche mit Vulculan beschichtet sind. Jeweils einzeln anhebbar, montiert auf einer separaten Führung über dem Druckbalken.

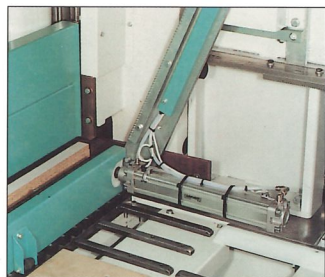
Mindestens 2 Seitenausrichtrollen sind immer gleichzeitig am Material bis zum letzten Schnitt. Bei diesem Schnitt wirkt die Seitenausrichtrolle vor dem Druckbalken.

Seitenausrichter, überwacht, einzeln heb- und senkbar. So wird vermieden, daß der Schieber seine Geschwindigkeit verlangsamen muß, während die Ausrichtrolle in die jeweilige Ausgangslage fährt.

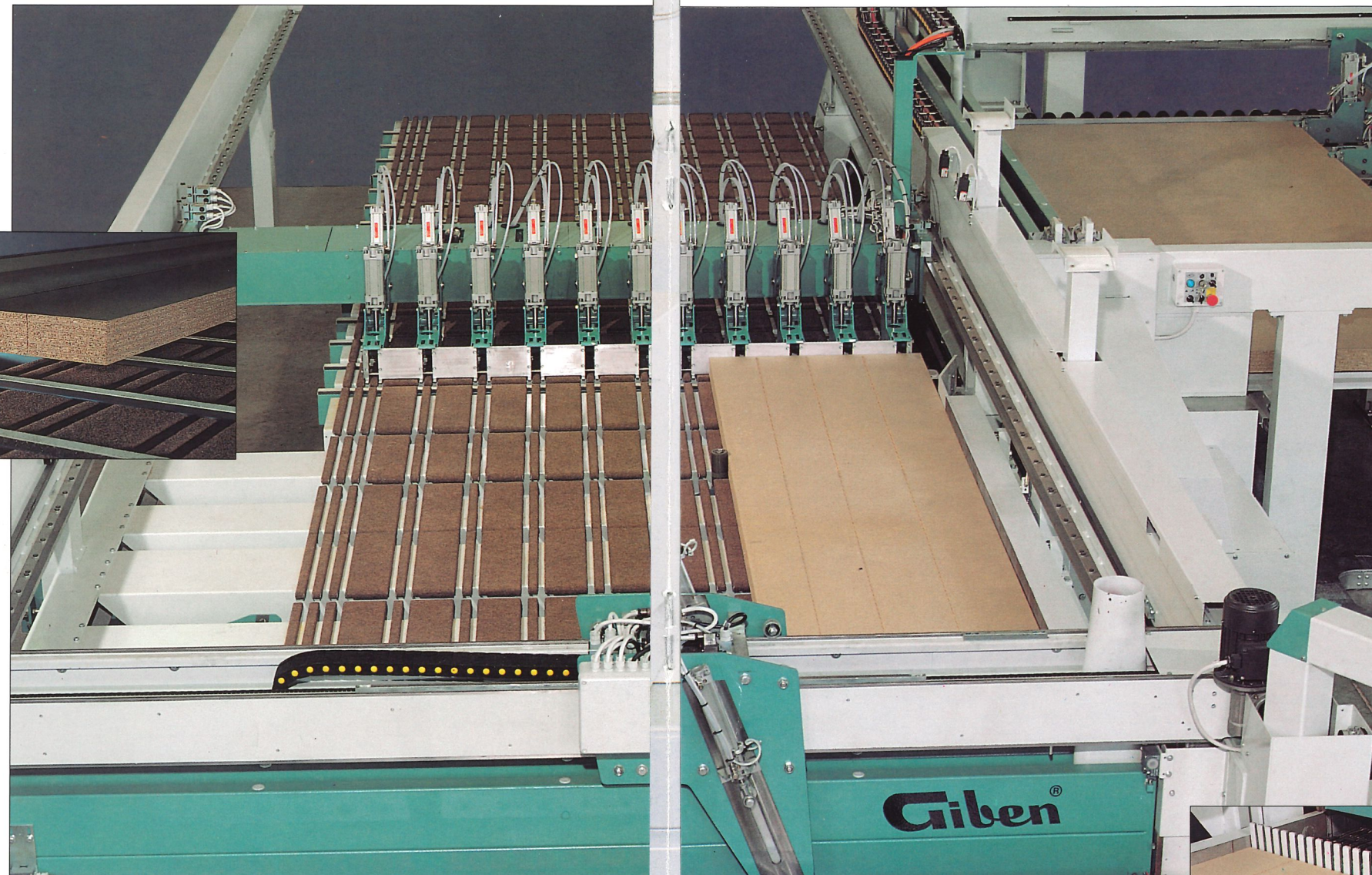
Die Seitenausrichter werden nur einmal pro Queraufteilzyklus aktiviert. Sie bleiben am Streifenpaket während der gesamten Queraufteilung ohne zusätzliche Ausrichtzyklen. Dadurch werden Wartezeiten vermieden.

Automatische Vorrichtung zur Entsorgung der Längsbesäumlinge.

Ein beweglicher Übergabetisch entnimmt automatisch die Streifenpakete von der Schnittlinie der Längssäge.



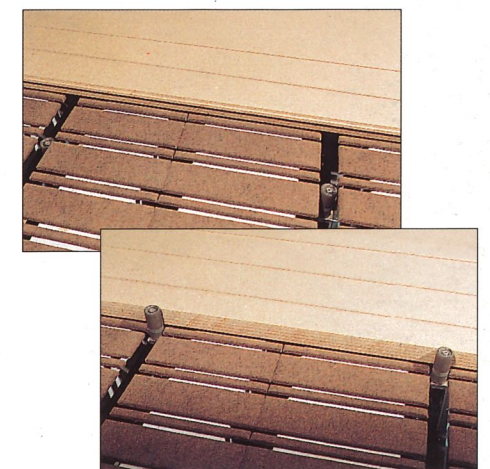
Vorrichtung zum Ausstoßen der hinteren Besäumlinge (Option).



Die Auflageflächen für die Platten im Querschieberbereich sind in der Grundausführung mit Teppich belegt. Auf Anfrage sind auch die Auflageflächen in Sondermaterialien möglich.

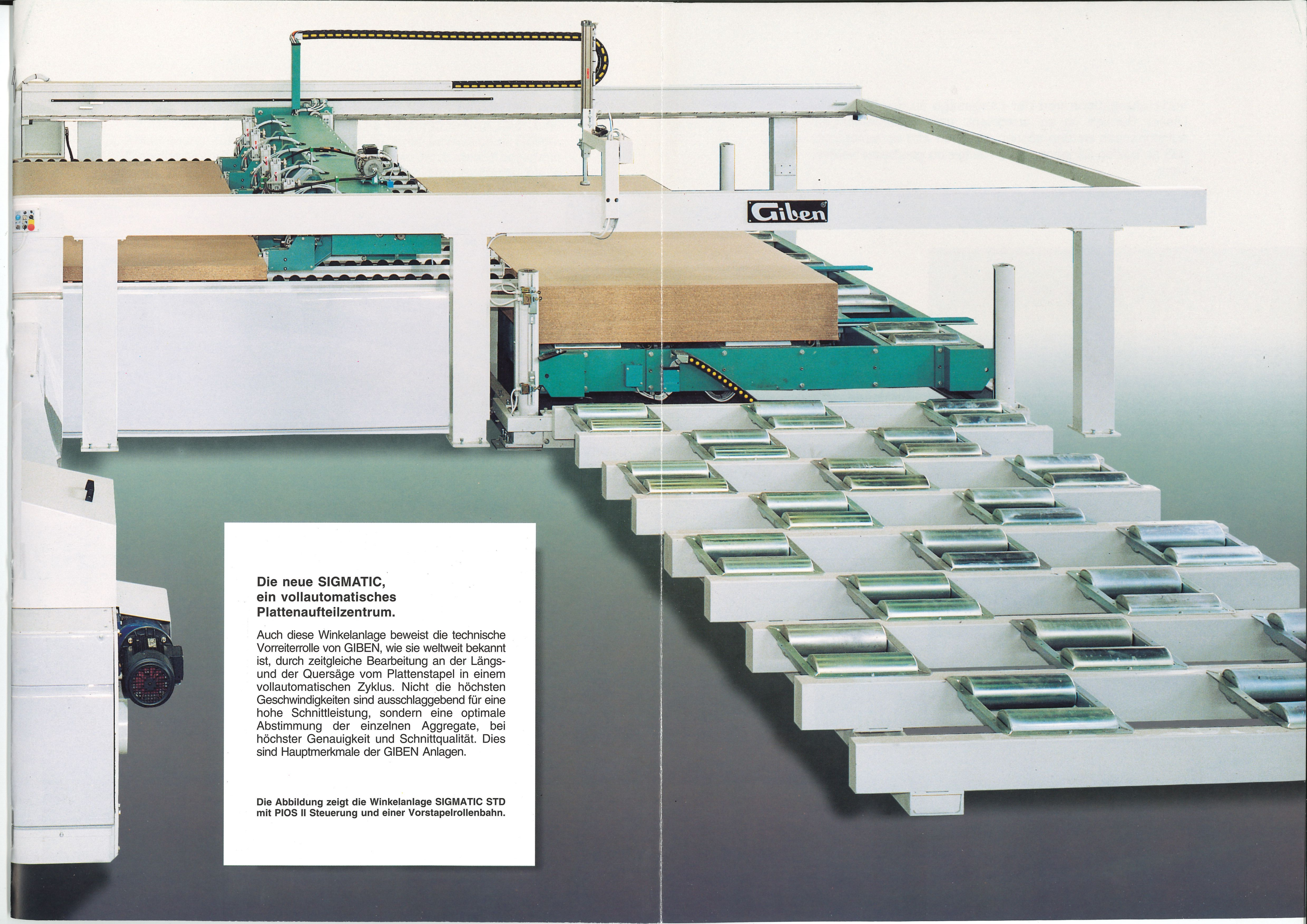
Verbindungstisch von der Längssäge zu der Quersäge. Dieser Bereich ist so ausgelegt, daß 2 Plattenlängen aufgenommen werden können. Dadurch wird es ermöglicht, daß an beiden Sägeaggregaten zeitgleich gearbeitet werden kann.

SEITENAUSRICHTER. Die Seitenausrichter mit absenkenden Rollen sind vorpositionierbar, die Zuschaltung erfolgt automatisch während des Vorlaufes der Streifenpakete zur Quersägenlinie. Die Streifenpakete werden während der gesamten Querbearbeitung ohne Unterbrechung gegen den Winkelanschlag ausgerichtet.



FRONTALAUSRICHTUNG. Über ein durchgehendes Lineal werden die Streifenpakete gegen den Querschieber ausgerichtet. Nach der Frontalausrichtung erfolgt die Klemmung durch die Spannzangen.





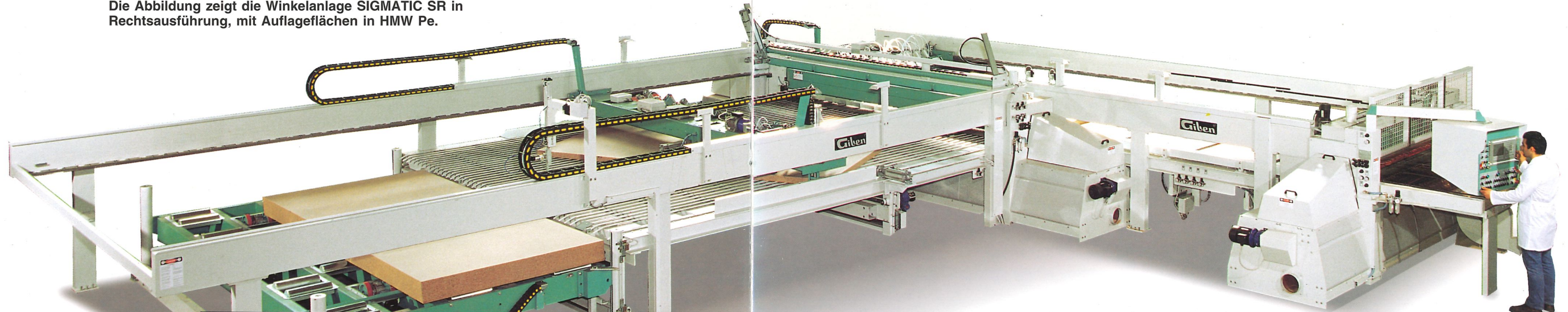
**Die neue SIGMATIC,
ein vollautomatisches
Plattenaufteilzentrum.**

Auch diese Winkelanlage beweist die technische Vorreiterrolle von GIBEN, wie sie weltweit bekannt ist, durch zeitgleiche Bearbeitung an der Längs- und der Quersäge vom Plattenstapel in einem vollautomatischen Zyklus. Nicht die höchsten Geschwindigkeiten sind ausschlaggebend für eine hohe Schnittleistung, sondern eine optimale Abstimmung der einzelnen Aggregate, bei höchster Genauigkeit und Schnittqualität. Dies sind Hauptmerkmale der GIBEN Anlagen.

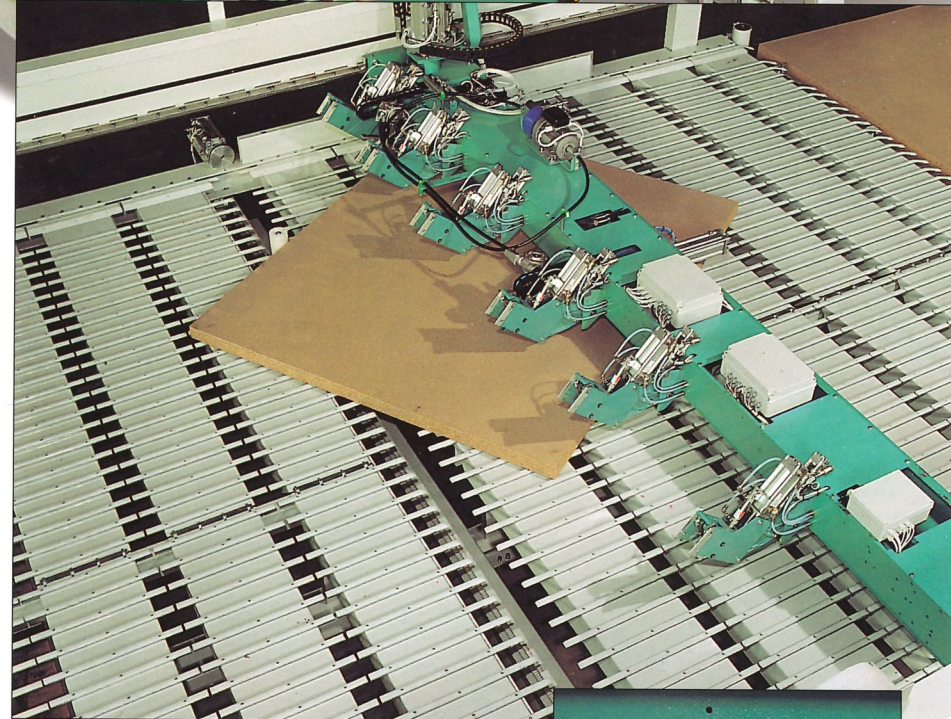
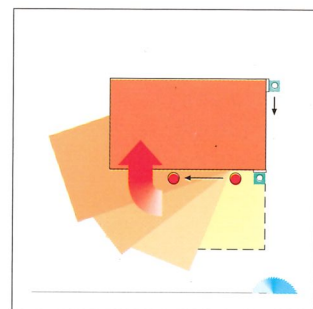
Die Abbildung zeigt die Winkelanlage SIGMATIC STD mit PIOS II Steuerung und einer Vorstapelrollenbahn.

System zum Drehen von Plattenpaketen für die Ausführung von Kopfschnitten mit der Längssäge. Die Drehung erfolgt über eine Abstimmung einer drehbaren Zange zu einer beweglichen Rollen. Dieselbe Vorrichtung dreht die Plattenpakete nach dem Kopfschnitt in die Ausgangslage zurück. Die Ausrichtung zum Nullpunkt bleibt bei diesem System immer erhalten.

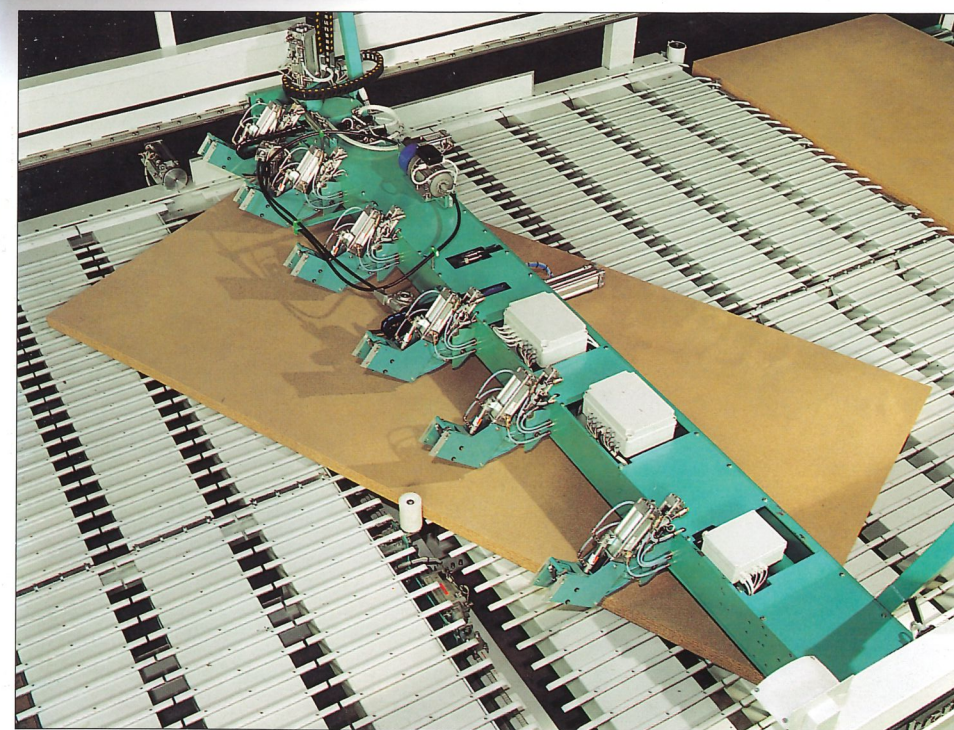
Die Abbildung zeigt die Winkelanlage SIGMATIC SR in Rechtsausführung, mit Auflageflächen in HMW Pe.



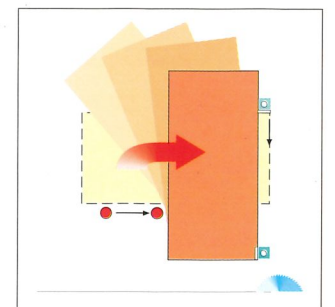
Rückdrehung um 90° der Plattenpakete nach dem Kopfschnitt, in die Ausgangsposition, um die Längsschnitte auszuführen.

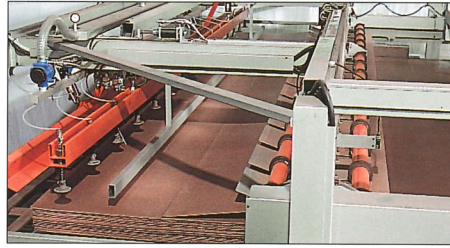


Drehbare Spannzange für die Drehung der Plattenpakete.

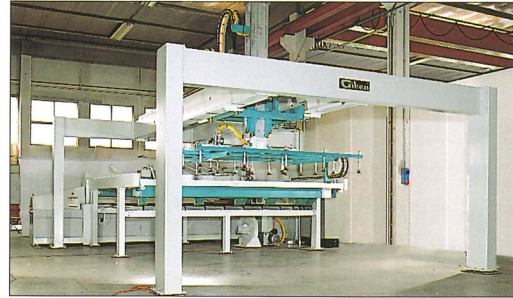


Drehung um 90° der Plattenpakete für die Ausführung von einem oder mehreren Kopfschnitten.

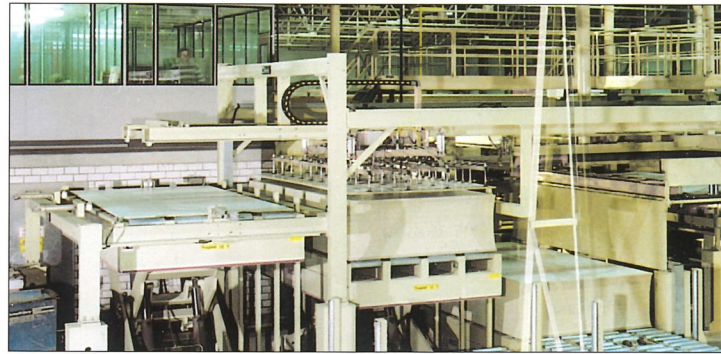




Beschickung mit Mangelwalze und Vakuum (Variante).



Beschickung mit Vakuum mit Entnahme der Platten vom Boden (Variante).

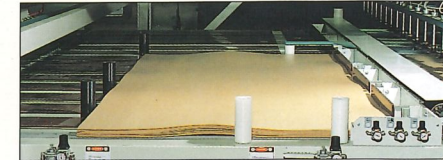


ZUSÄTZLICHE POSITION (Variante). Der Saugwagen Weg kann verlängert werden, um die Schonplatten auszuschleusen oder wahlweise auch als zusätzliche Beschickungsstation verwendet werden.

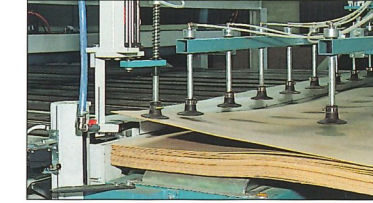
Vakuumbeschickung für die automatische Plattenbeschickung.

Dieses System findet seine Anwendung für die Beschickung von besonders empfindlich beschichteten und dünnen Platten. Die Grundkonstruktion der Beschickung ist völlig unabhängig von der Sägeanlage montiert, um keine Vibrationen zu übertragen.

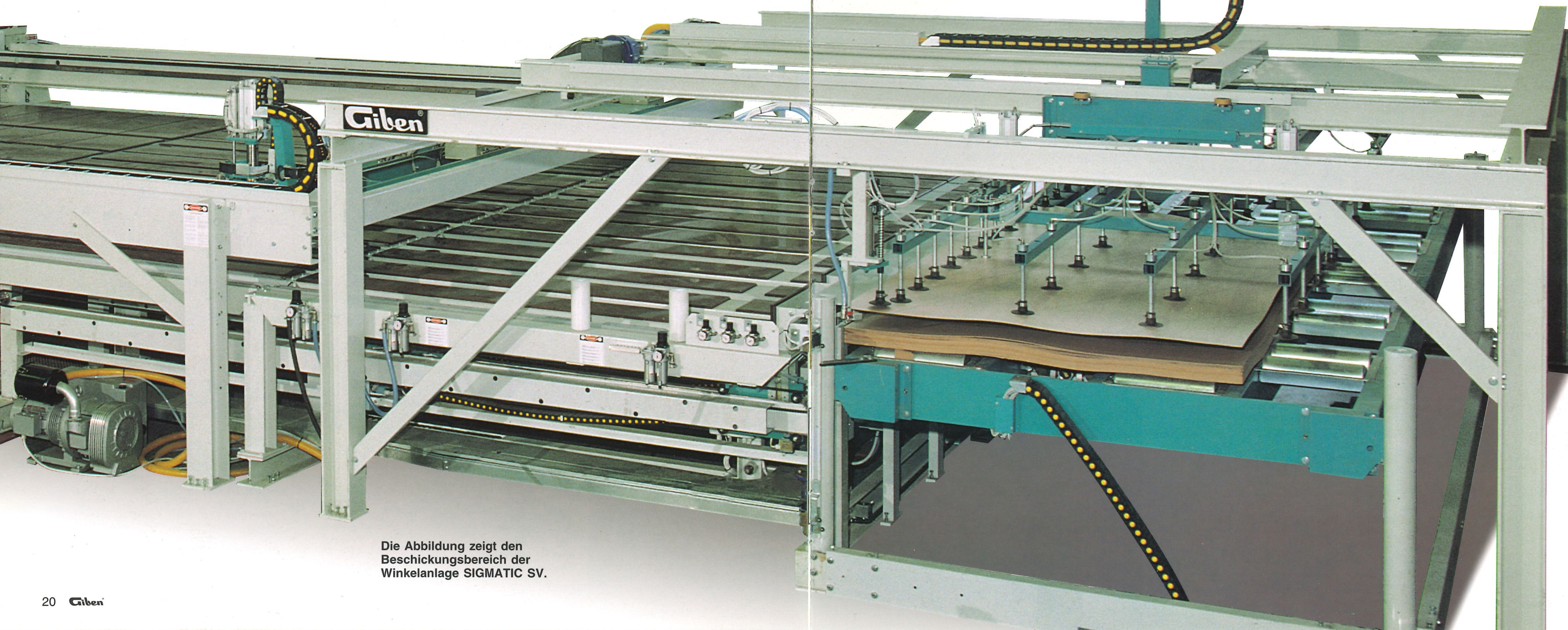
In der SIGMATIC SV sind im Standard enthalten: Eine Beschickungshebephöhne, Ausrichtgruppe zur Paketbildung und der Übergabeschieber zum Schieberbereich.



Ausrichtbereich zur Paketbildung.

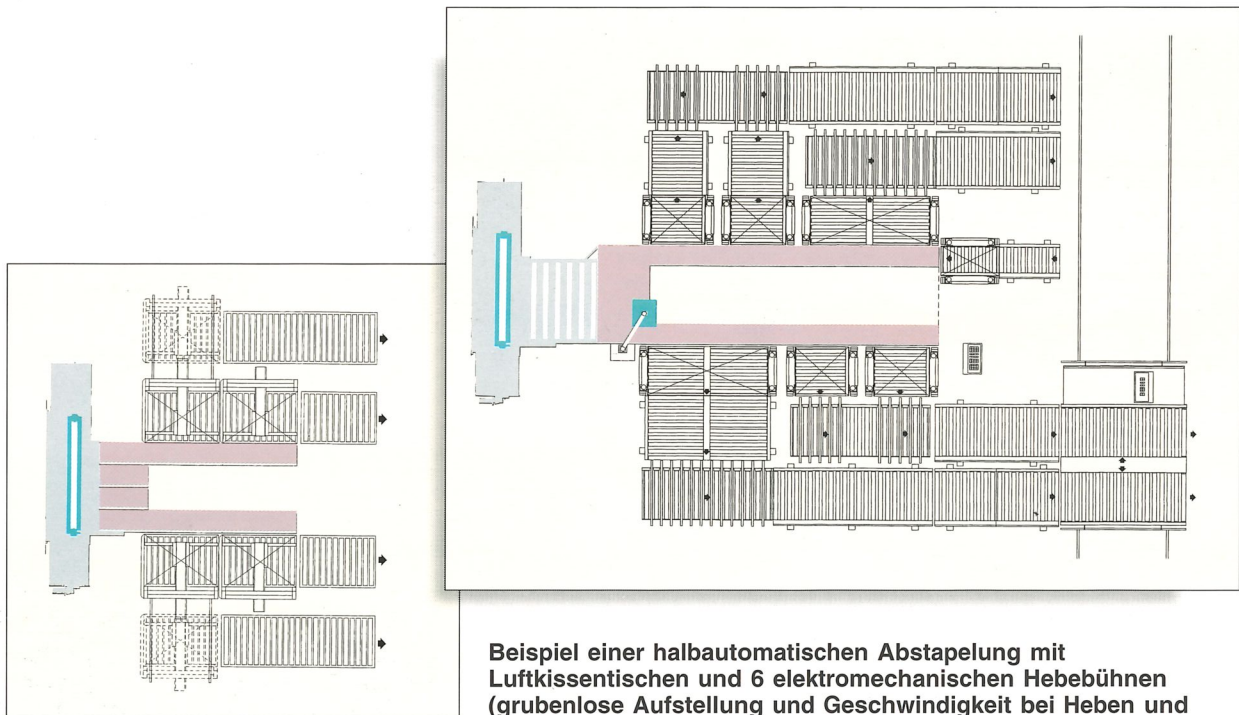


Eckenanheber zur Plattenvereinzelung vor der Aufnahme durch den Saugrahmen.



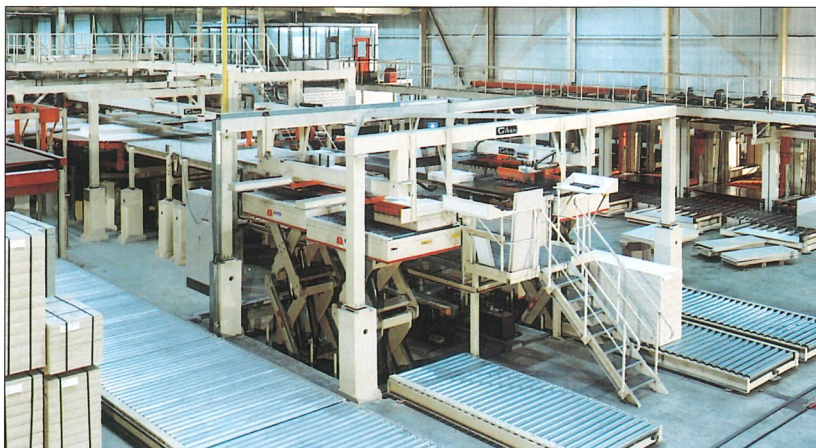
Die Abbildung zeigt den Beschickungsbereich der Winkelanlage SIGMATIC SV.

Vereinzelung und Ab stapelung mit manueller Stapelzusammenstellung. Es gibt die verschiedensten Lösungen und Ausführungen mit Luftkissentischen und Hebebühnen, welche kundenspezifisch abgestimmt werden. Fixmaßpakete werden zu einem individuellen Stapel gebildet.



Beispiel einer halbautomatischen Ab stapelung mit Luftkissentischen und 6 elektromechanischen Hebebühnen (grubenlose Aufstellung und Geschwindigkeit bei Heben und Senken von 5 m/min).

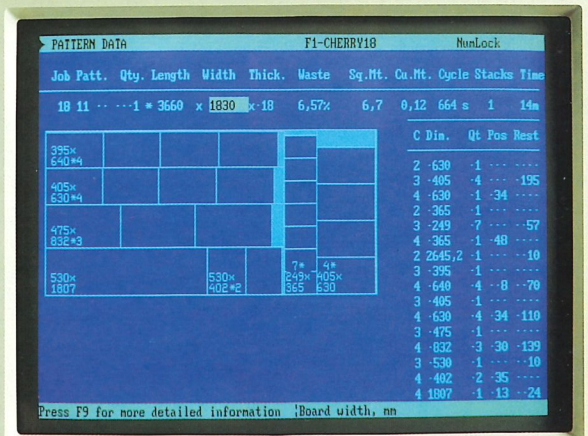
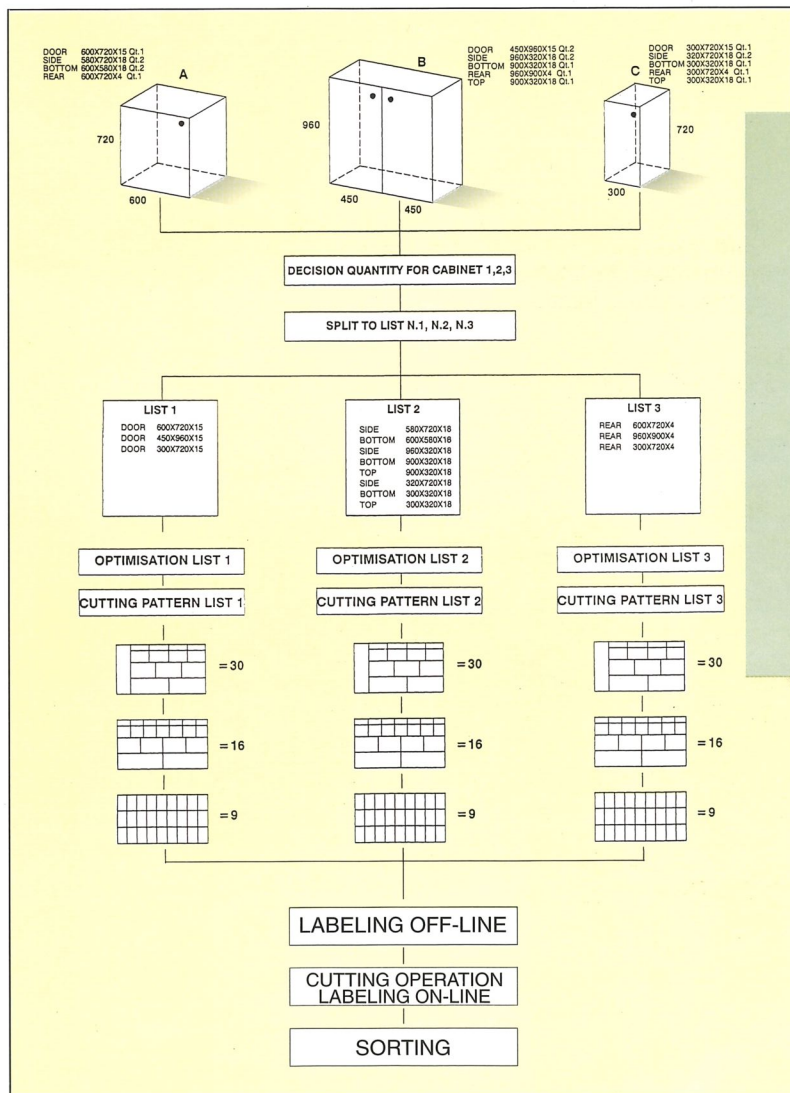
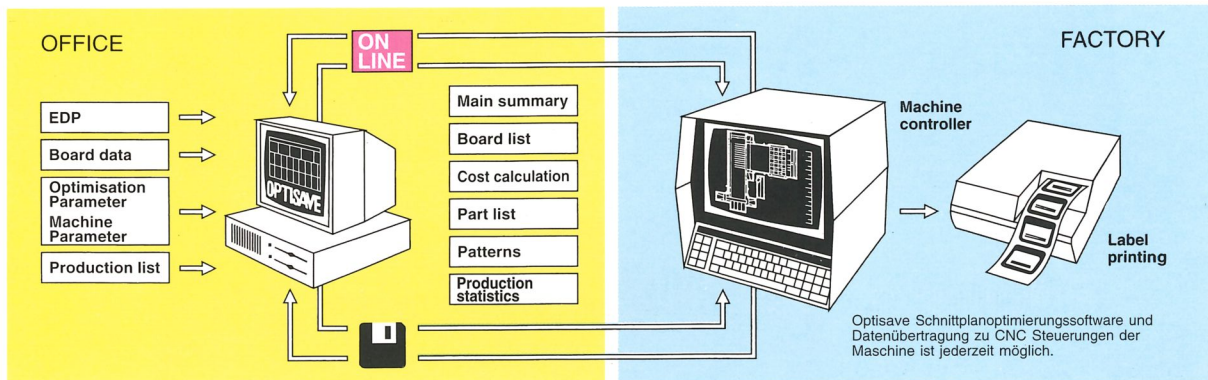
Beispiel einer halbautomatischen Ab stapelung mit Luftkissentischen und vier hydraulischen Hebebühnen (zwei feststehende und zwei verfahrbare).



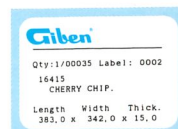
Die Abbildung zeigt eine Lösung für die Teilevereinzelung und Ab stapelung der geschnittenen Fixmasse.

Die Optimierungssoftware Giben OPTISAVE, ein weiterer Beweis für die führenden Giben Technologien. Durch die Optimierung werden Schnittpläne errechnet unter Berücksichtigung des Verschnittes, der Sägekosten, der Sägezeiten und die Kosten des eingesetzten Materials.

Fensteraufbau - Verbindungen zu Hauptrechner und Sägerechner - Netzwerkeinbindung - Batch Arbeitsweisen - Etikettendruck in Fertigungsfolge mit Barcode - Lagerverwaltung (Platten, Reste, Kannteile) - Optimierung von Arbeitsplatten und Streifen - Planung, Organisation und Steuerung der Abstapelung - Kostenberechnung.



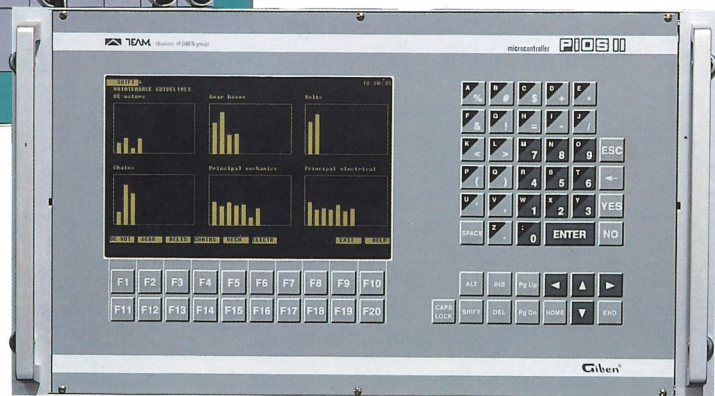
Auf Anfrage besteht die Möglichkeit Etiketten in Fertigungsfolge zu drucken.



Die PIOS-Steuerung ist ein spezieller Microprozessor für die Schnittbildprogrammierung, Schnittbildverwaltung und Überwachung der Gesamtanlagen. Bei der manuellen Eingabe der Schnittdaten wird der Bediener Schritt für Schritt vom Microprozessor geführt, graphische Schnittbildanzeige im Maßstab zum Schnittbild, Ausführung von Sequenzen von verschiedenen Schnittbildern, maximale Automatisierung, Minimalisierung der Zykluszeit, Diagnose, Wartungssystem und Wartungsintervallanzeige, automatische Datenübertragung der Schnittbilder (auf Anfrage), Anbindung mit Giben Optisave, "monochrom Display" elektrolumiszierend mit hoher Zuverlässigkeit.

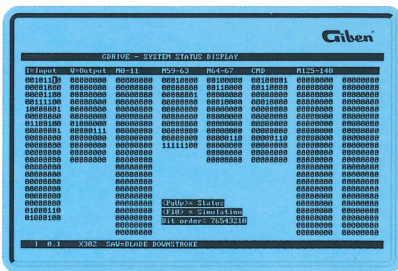
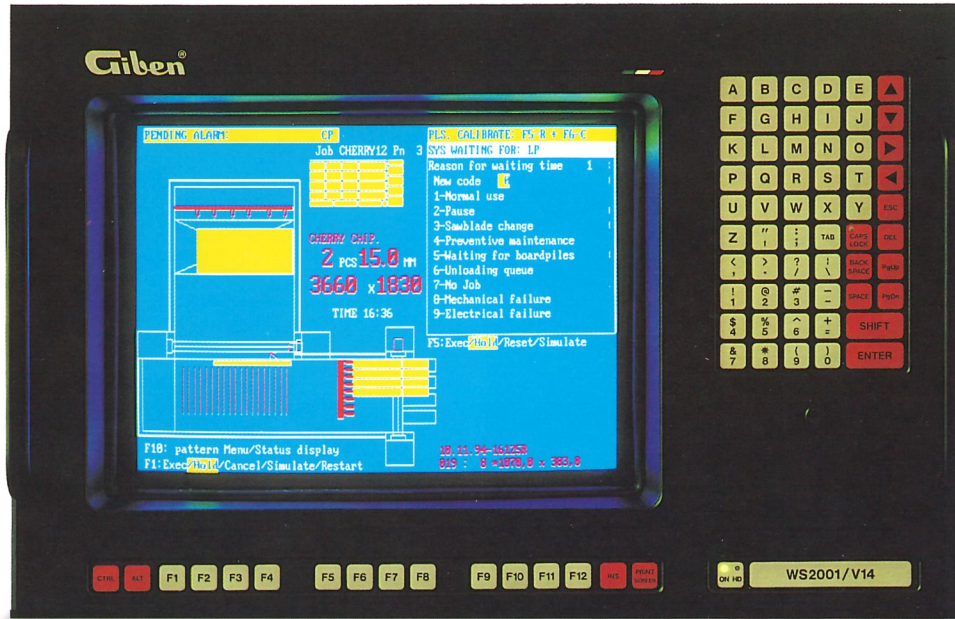


Optimale Zugänglichkeit und Ergonomie der Bedieneinheit. Die Bedienelemente und die Tastatur sind in einem 180-Grad-drehbaren Schwenkpult an der Winkelanschlagseite eingebaut.

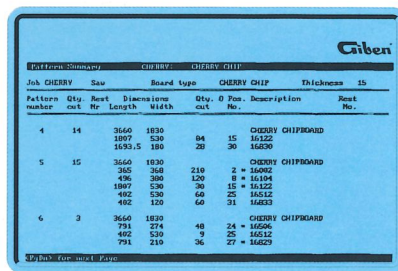


Detailansicht des Wartungssystem und der Wartungsintervallanzeige mit Säulendiagramm für die einzelnen Funktionsbereiche.

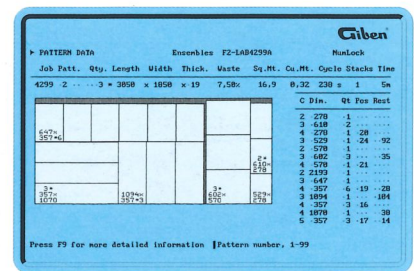
Die G-DRIVE Steuerung mit Multi-Tasking auf PC-Basis für die Schnittbildprogrammierung, Schnittbildverwaltung und Überwachung der Gesamtanlage. Diese innovative technische Lösung namens G-Drive verwendet einen PC nicht nur als Oberfläche und Visualisierung für den Bediener (Programmierung und Darstellung von Schnittbildern, Vermeldung, Diagnose usw.), sondern auch für die direkte Kontrolle der gesamten komplexen Funktion der Anlage in Echtzeit. Dadurch wird die PLC nur als Ein- und Ausgabeinstrument verwendet. Maximale Automatisierung, einfache Programmierung, Minimierung der Zykluszeiten, Diagnose, Echtzeitsimulation, Netzwerkanbindung möglich, Videodisplay in Farbe. Übertragung von Schnittbildern online möglich (auf Anfrage), Anbindung an Giben Optimierungssoftware Optisave.



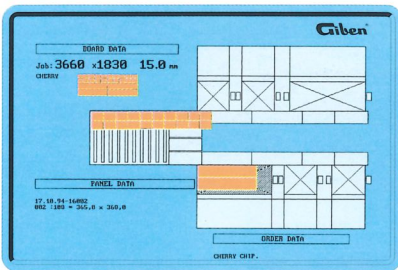
Ständige Diagnose und Klartext-Fehleranzeige in verschiedenen Sprachen.



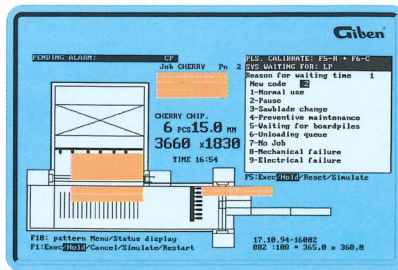
Schnittplanzusammenfassung.



Graphische Anzeige des Schnittbildes.



Graphische Darstellung der Teilvereinzelung und des Abstapelungsbereiches.

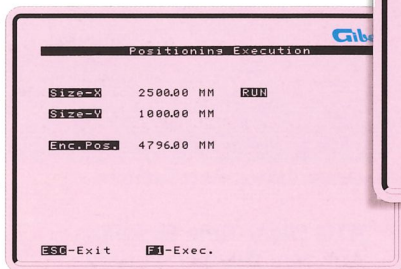
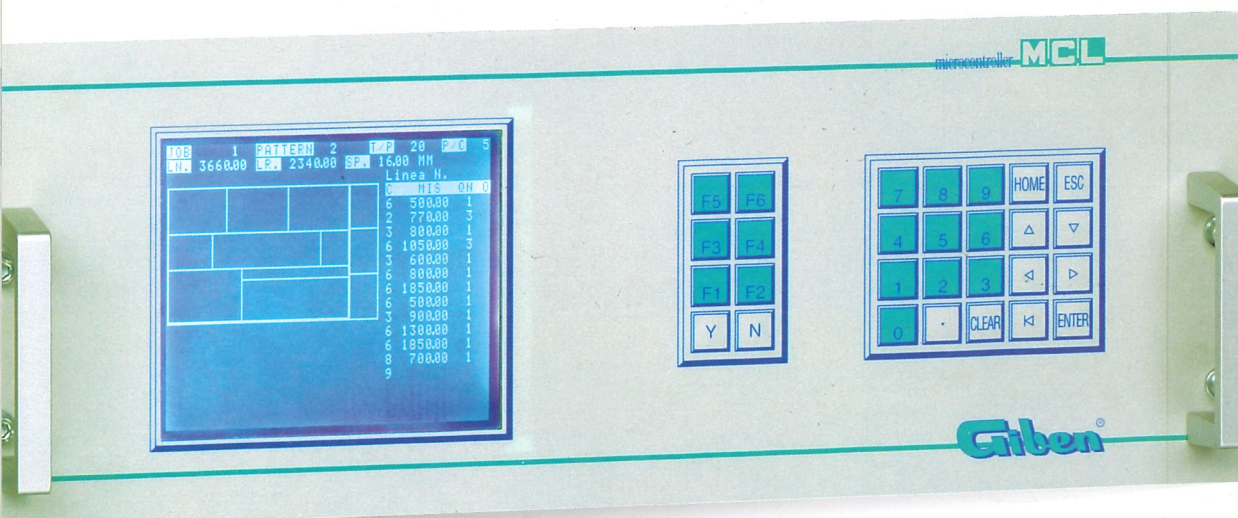


Graphische Bedienerführung in Echtzeit für alle Bewegungsabläufe.

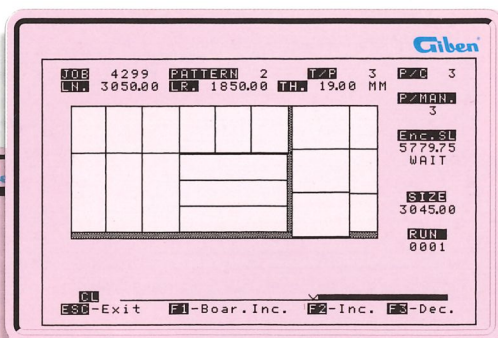
RTG (Real Time Graphic). Auf dem Display werden das Layout der Plattensäge sowie die Schnittbilder maßstabgerecht wiedergegeben. Beim Ausführen des Schnittes werden die Schnittabläufe und Bewegungen der Platten sowie die Aggregate in Echtzeit simuliert. Dank diesem grafischen Display wird die Bedienerperson Schritt für Schritt durch die auszuführenden Arbeitsgänge geführt.

Mikroprozessor MCL für Schnittbildprogrammierung, Schnittbildverwaltung für die Programmierung und Überwachung der Gesamtanlage. Die Schnittbildeingabe erfolgt unter Führung durch das Display. Bei der Eingabe wird der Bediener Schritt für Schritt durch die MCL geführt. Dabei wird das Schnittbild graphisch dargestellt. Während der Eingabe der Schnittmaße erhält der Bediener die Information wieviel Material noch zur Verfügung steht.

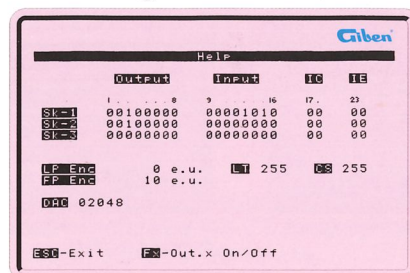
Übertragung von Schnittbildern online möglich (auf Anfrage), Anbindung an Giben Optimierungssoftware Optisave.



Ausführung einer Schieberpositionierung.

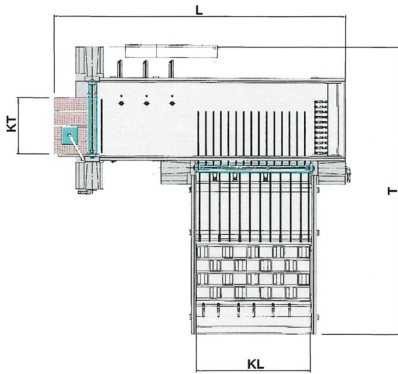


Abarbeitung der Jobs mit graphischer Schnittbildanzeige



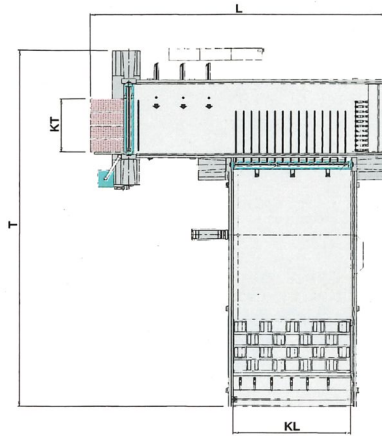
Diagnose Funktion.

SIGMATIC STD



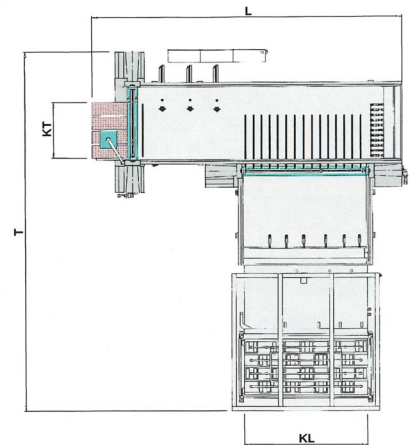
KL	KT	L	T
3800	1600	10705	9400
3800	2200	10705	11200
4500	1600	11405	9400
4500	2200	11405	11200
4500	2700	11405	12700
5700	2200	13105	11200
5700	2700	13105	12700

SIGMATIC SR



KL	KT	L	T
3800	1600	10705	13000
3800	2200	10705	14200
4500	1600	11405	13500
4500	2200	11405	14700
4500	2700	11405	15700
5700	2200	13105	15700
5700	2700	13105	16700

SIGMATIC SV



KL	KT	L	T
3800	1600	10705	12200
3800	2200	10705	14200
4500	1600	11405	12200
4500	2200	11405	14200
4500	2700	11405	16200
5700	2200	13105	14200
5700	2700	13105	16200

Technische Daten	SIGMATIC 101		SIGMATIC 201		SIGMATIC 301	
	Hz 50	Hz 60	Hz 50	Hz 60	Hz 50	Hz 60
Sägeblattüberstand	100 mm	3,9"	110 mm ^{ca}	4,3"	132 mm	5,2"
Sägeblattwagen						
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit	8÷60 m/min.	26÷197 ft/min.	10÷100 m/min.	32÷328 ft/min.	10÷100 m/min.	32÷328 ft/min.
<input type="checkbox"/> Rücklaufgeschwindigkeit	60 m/min.	197 ft/min.	100 m/min.	328 ft/min.	100 m/min.	328 ft/min.
Hauptsägeblatt	Ø 400 mm	Ø 15,7"	Ø 430 mm	Ø 17"	Ø 470 mm	Ø 18,5"
<input type="checkbox"/> Motor	7,5 - (11) kW	9 - (13,2) kW	11 - (13,5) kW	13,2 - (16) kW	15 - (18,7) kW	18 - (22,5) kW
Vorritzer	Ø 160 mm	Ø 6,3"	Ø 215 mm	Ø 8,4"	Ø 215 mm	Ø 8,4"
<input type="checkbox"/> Motor	1,1 kW	1,3 kW	2,2 kW	2,6 kW	2,2 kW	2,6 kW
Verschiebung des Schieber						
<input type="checkbox"/> Eilvorschub (*)	1÷40 m/min.	4÷131 ft/min.	1÷40 m/min.	4÷131 ft/min.	1÷40 m/min.	4÷131 ft/min.
<input type="checkbox"/> Rücklauf (*)	55 m/min.	181 m/min.	55 m/min.	181 m/min.	55 m/min.	181 m/min.
Absaugung						
<input type="checkbox"/> Angesaugte	30÷35 m/sec.	98÷115 ft/sec.	30÷35 m/sec.	98÷115 ft/sec.	30÷35 m/sec.	98÷115 ft/sec.
<input type="checkbox"/> Luftgeschwindigkeit	Ø 200 mm	Ø 7,8"	Ø 200 mm	Ø 7,8"	Ø 200 mm	Ø 7,8"
Absaugstutzen	Ø 115 mm	Ø 4,5"	Ø 115 mm	Ø 4,5"	Ø 115 mm	Ø 4,5"
Druckluft						
<input type="checkbox"/> Druck	5÷6 bar	5÷6 bar	5÷6 bar	5÷6 bar	5÷6 bar	5÷6 bar
<input type="checkbox"/> Konsum	100÷120 l/min.	100÷120 l/min.	100÷120 l/min.	100÷120 l/min.	100÷120 l/min.	100÷120 l/min.

(*) Die Schiebergeschwindigkeit 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.

ca Homepage 115 mm

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

UNSERE GESELLSCHAFT BEHÄLT SICH VOR, ETWAIGE ABÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN, D.H. WIENN DIESE ABÄNDERUNGEN DEN LIEFERWERT NICHT BEEINTRÄCHTIGEN, SONDERN DEM PERFEKTIONSWERK 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. 770-448-9140 - Fax 770-448-9133

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. 041-3471030 - Fax 041-3471121 - Telex 415522

GIBENCANADA INC.
PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS
Weir, Québec Canada, J0T 2V0
Ph. 819-687-3234 - Fax 819-687-8466

GIBENDEUSCHLAND GmbH
MASCHINEN UND ANLAGEN
ZUM AUFTEILEN VON PLATTEN
D-72186 EMPFINGEN
Ph. 07485-1041 - Fax 07485-1058

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

GIBENFRANCE S.A.R.L.
MACHINES ET INSTALLATIONS DE DECOUPE
78156 LE CHESNAY CEDEX - FRANCE
Ph. (1)-60755547 - Fax (1)-60755561

GIBENSCANDINAVIA A.S.
MASKINER OG ANLAEG FOR TRAEINDUSTRIEN
DK-5260 ODENSE S - DENMARK
Ph. 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