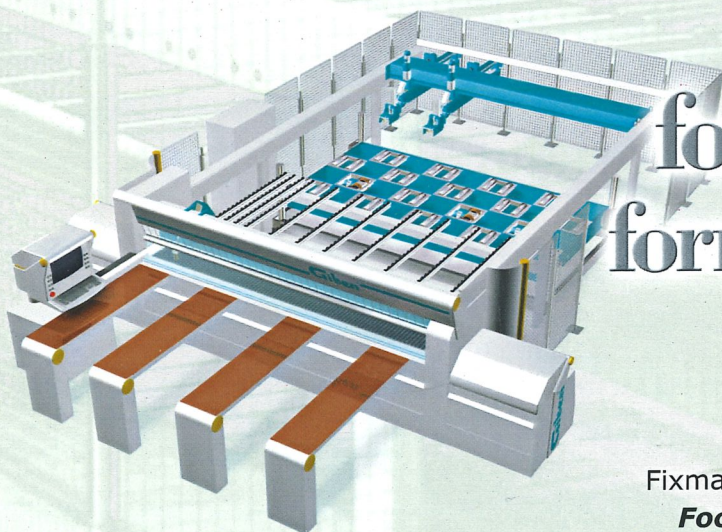
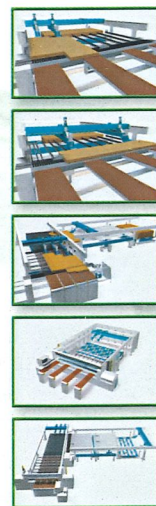
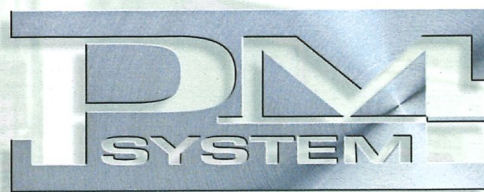


## TETRAMATIC

Die neueste Innovation  
im Fixmaß-Zuschnitt  
aus Plattenpaketen  
bis zu 310 mm



Die  
**Revolution**  
hat begonnen!



**Editorial** Drei Giben in Einer

**Focus** TETRAMATIC, die neueste Innovation im  
Fixmaß-Zuschnitt aus Platten in Paketen bis zu 310 mm

**Focus** G-ROBOT, die beste Lösung für das Ab stapeln

**Focus** PM SYSTEM, die Revolution hat begonnen!

**Focus** SMART, eine Giben für alle

**Focus** LIGNA Hannover 2001

**Focus** Höchste Auszeichnung durch den Challenger Preis



# Inhalt

## Editorial

Drei Giben in Einer ..... Seite 3

## Focus

TETRAMATIC,  
Die neueste Innovation  
im Fixmaß-Zuschnitt aus  
Platten in Paketen bis  
zu 310 mm Höhe ..... Seite 4

## Focus

G-ROBOT,  
die beste Lösung für das  
Abstapeln ..... Seite 7

## Focus

PM SYSTEM,  
Die Revolution  
hat begonnen! ..... Seite 8

## Focus

SMART,  
eine Giben für alle ..... Seite 10

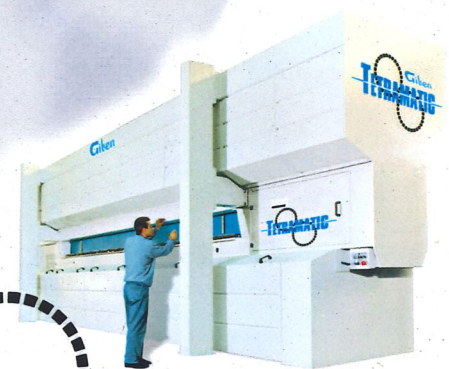
## Focus

LIGNA  
Hannover 2001 ..... Seite 11

## Focus

Höchste Auszeichnung  
durch den  
Challenger Preis ..... Seite 11

INDEX



**TETRAMATIC**

**PM SYSTEM**

formula **XY**  
formula **S**



# Editorial

## DREI GIBEN IN EINER

Giben verfügt über Erfahrungen mit mindestens 3 unterschiedlichen Typologien im Bereich der Plattenaufteiltechnik.

### Die 1.

Giben ist heute FÜHRENDER Lieferant GROSSER "ZUSCHNITT-CENTER" mit NIE DAGEWESENEN Leistungen:

- ein patentiertes Aufteilsystem **TETRAMATIC**, das doppelt so schnell arbeitet wie die bisher üblichen und beim Werkzeugeinsatz eine Ersparnis von ca. 150.000 € pro Jahr ermöglicht;
- ein patentiertes Hochgeschwindigkeitsbeschickungssystem für schmale und dicke Platten;
- ein patentiertes Kratzschutz-System auf der gesamten Schiebefläche des Materiales;
- ein patentiertes Drehsystem zum Drehen großer Plattenpakete vor Ausführung von Kopf- oder Buntschnitten.

### UND SCHLUSSENDLICH ABSTAPELUNGEN FÜR DEN FIXMASSZUSCHNITT KOMPLETT AUTOMATISCH.

Wir haben ein Handling-System geschaffen, daß das Problem des Abstapeln von Zuschnitten durch einen menschenähnlichen Roboter VOLLSTÄNDIG löst.

### PROZESSENGINEERING

Es geht nicht nur um die Lieferung von großen "ZUSCHNITT-CENTERN" sondern auch um:

- Transport großer Stapel nach den Pressen;
- Staubabsaugsysteme;
- Sammelsysteme für den Schnittabfall;
- Verpackungssysteme - (strapping lines);
- Produktionssysteme von Kanthölzern in Echtzeit zum Einführen unter die Schonplatten.

Es geht also NICHT nur um Plattenaufteilanlagen, sondern um eine echte Lösung für alle Probleme der Plattenindustrie.

### Die 2.

Das **PM SYSTEM** von GIBEN bietet INNOVATIVE Lösungen, die allen heutigen Anforderungen der modernen Möbel- und Zulieferindustrie gerecht werden:

- **FormulaX**, mit einer Produktionssteigerung von ca. 50% mehr als bei üblichen Maschinen bei gleichem Layout und Umfeld.
- **FormulaXY**, mit ca. der Produktivität einer Winkelanlage.
- **FormulaS**, mit ca. der doppelten Produktivität einer herkömmlichen Winkelanlage.

### DER COMPUTER BESTIMMT DIE ZYKLUSDAUER

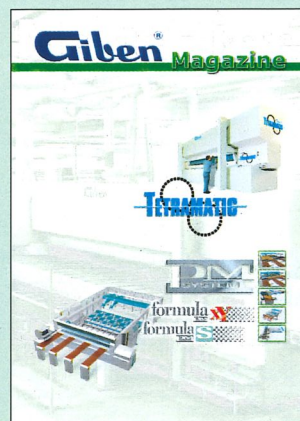
Diese Maschinen werden durch ein GANZ NEUES GEHIRN gesteuert; die GDrive RT-Steuerung, welche im Giben-Forschungszentrum für Elektronik entwickelt wurde und auf das WINDOWS-Betriebssystem basiert. Dies ermöglicht eine unmittelbare Kontrolle in ECHTZEIT jeglicher Funktionen. Nicht mehr der Bediener bestimmt den Zyklusverlauf, sondern die Spannzangen werden vielmehr durch Gdrive RT positioniert. Die realisierten Produkte, die heute im Einsatz sind, ermöglichen eine außerordentlich hohe Produktivität.

### Die 3.

Durch unsere Filiale in Curitiba in Brasilien haben wir vergangenes Jahr mit großem Erfolg die neue Plattenaufteilanlage der "**EINSTEIGERKLASSE**" **SMART 65** im Markt eingeführt, die wir in allen Betriebe einführen wollen, um durch ein Produkt der Qualität Giben die Kundentreue zu fördern.

Es sind, wie Sie sehen, tatsächlich 3 Betriebe in einer, die völlig unabhängig, und unterschiedlich voneinander arbeiten, die aber das Wichtigste gemeinsam haben: Perfektion und absolute Kundenorientierung.

*Piergiorgio Benuzzi*



Nachrichtenblatt  
Giben Impianti S.p.A.  
nr. 2 - 2001

Spezialausgabe 2001

CHEFREDAKTEUR

**Stefano Conti**

E-mail: [gibenimpianti@giben.it](mailto:gibenimpianti@giben.it)

MITARBEITER  
DIESER AUSGABE:

**Piergiorgio Benuzzi**  
**Stefano Conti**  
**Bob Schiemetat**

GRAPHIK

**Graphic Live**

[www.graphiclive.com](http://www.graphiclive.com)

FOTOGRAFIEN UND BILDER

**Industrialfoto**  
**CAT multimedia**



# TETRAMATIC

Die neueste Innovation im Fixmaß-Zuschnitt aus Plattenpaketen bis zu ca. 310 mm Höhe

Die serienmäßige Produktion des neuen Plattenzuschnittsystems TetraMatic wurde 1999 im Werk Giben Impianti in Pianoro (Bo), Italia begonnen. Die ersten Modelle sind bereits im Einsatz. Giben bezeichnet sie als **"ihre erste Innovation für das dritte Millennium"**.

Im Patent wird die Tetramatic als eine Hochleistungs-Plattensäge für Winkelanlagen und Aufteillinien bezeichnet. Ihre Aufgabe ist es, 220 mm hohe Pakete, auf Wunsch sogar bis zu 310 mm hohe Pakete, zu schneiden. Ihre Schlüsseleigenschaft besteht darin, dass statt der herkömmlichen Einzelsäge hier zwei Hauptsägen die Schnittspannung teilen und dass gleichzeitig die Geschwindigkeit verdoppelt werden kann. Die obere Säge folgt dem Schnittspalt, der durch die untere Säge erzeugt wird.

Die untere Hauptsäge ist hierbei eine Diamantsäge und die obere eine Wolframsäge. Eine weitere wichtige Eigenschaft ist die Verwendung von zwei Vorritzern, von denen einer über und der andere unter dem Plattenpaket angewandt werden. Sinn der Vorritzer ist es, eine hohe Schnittqualität des Paketes, einschließlich der oberen Platte, zu gewährleisten und insgesamt die Stand-

zeit der Hauptsägen zu erhöhen. Ein Plattenpaket wird so geschnitten, als wären es zwei separate Pakete.

Die ersten Modelle, die gefertigt wurden, sind dazu geeignet, Pakete in bis zu einer optionalen Höhe von 310 mm zu schneiden. Die theoretisch max. Höhe beträgt 400 mm. Für schmale, sehr dichte MDF-Platten wird eine maximale Pakethöhe von 140 mm empfohlen.

Der Einsatz von zwei Hauptsägen mit einem geringeren Durchmesser hat zur Folge, dass sich die Standzeit der Hauptsägen verlängert und sich die Kosten für den Wechsel der Hauptsäge verringern. Außerdem produzieren Hauptsägen mit diesen Abmessungen weniger Späne als die normalen, sodass sich die Entsorgung des Abfalls und damit auch die entsprechenden Kosten reduzieren. Zusätzlich ist der Sägeblatt-

wechsel leichter.

Hauptsägen mit einem geringeren Durchmesser haben andere Eigenschaften. Im Vergleich zu Hauptsägen mit einem Durchmesser von 600-700 mm sind die mit einem Durchmesser von 470 mm (für eine Pakethöhe von 220 mm.) stabiler und härter und in der Lage, doppelt so schnell zu schneiden. Bei einer Hauptsäge mit einem Durchmesser von 470 mm werden weniger Produktionsstillstände wegen Sägeblattwechsel notwendig und der Produktionsverlust entsprechend geringer. Mit der Zeit wächst diese Zeiteinsparung auf mehrere Arbeitstage an.



## DIE VORTEILE FÜR DIE ANWENDER BEI FIXMASSZUSCHNITTEN

Da die Abmessungen der zu bekantenden aufgeteilten Platten sehr genau sind, muss die Kantenanleimmaschine, um eine optimal glatte, anleimbare Oberfläche zu erzielen, nur eine geringe Menge Material abtragen. Die bessere Leistung des Materials ist eine Folge der schmälere Hauptsä-

gen und der Qualität der Oberfläche, die keine Splitterung aufweist. Laut Giben erkennen die heutigen Plattenhersteller an, dass Aufteilanlagen für Pakete die oben beschriebenen Funktionen erfüllen und daher die erforderliche Produktionsleistung bieten. Die Fixmaßzuschnitte werden von

einigen großen Anwendern als marktfähig betrachtet; in neuen großen Werken wird für eine eventuell zu installierende Plattenaufteilanlage oder für eine Integration in vorhandene Linien Raum frei gelassen, um vorbereitet zu sein, "wenn es soweit ist".



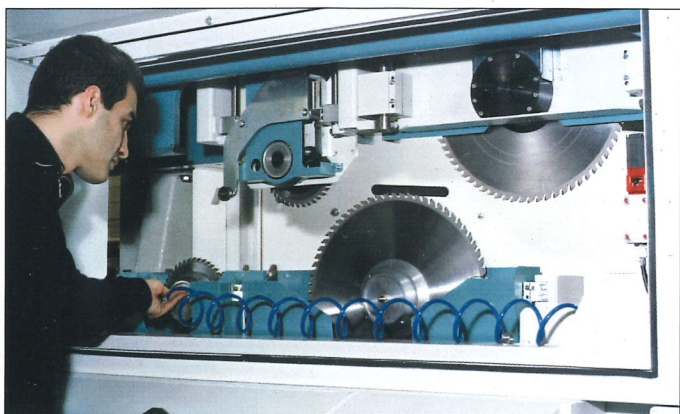
# Umdenken bei Investitionen in die Zukunft

## Die Automatisierung der Arbeitswelt

Die stetig wachsende Anzahl von verfügbaren Platten mit geringem Investitionsrückfluss haben zu einem Umdenken geführt. Weitsichtige Manager und Techniker orientieren sich heute am Mehrwert: es geht nicht nur darum, mit den eigenen Maschinen *MDF zu produzieren*, sondern auch darum, Produkte mit dem *eigenen* Markenzeichen zu fertigen. Wichtigstes Beispiel hierzu ist der Laminatfußboden, der buchstäblich von einem Tag auf den anderen "aufgetaucht" ist. Bei Elementen und Komponenten für Möbel, vor allem bei Mitnahmemöbel, die für Schränke und Korpuse bestimmt sind, wird man bald dasselbe sehen. Wir verfügen bereits heute über etliche hochentwickelte Maschinen und Anlagen. Man geht von dem einfachen Grundansatz aus, die Kontrolle über das wichtigste Produkt zu halten, den Mehrwert hinzuzufügen, die allgemeinen Kosten zu kontrollieren und die Engpässe bei Arbeitsabläufen und Transport zu beseitigen. Man kann moderne Automatisierungshardware und -Software mit immer höherer Leistung anwenden und nur die erforderliche Arbeitskraft einsetzen. Bei diesen Überlegungen ist es Giben Impianti klar geworden, dass man für den Plattenhersteller besser "Partner" als nur Lieferant von neuen Anlagen sein sollte. Nach drei Jahren Forschung auf dem Weg zu diesem Ziel hat Giben kürzlich das neueste Produkt für höchste Leistungsansprüche vorgestellt. Es handelt sich um die Plattenaufteilanlage Giben TetraMatic, eine im Verbund mit laufenden Pressen ausgerüstete Aufteilanlage, die die Leistung der neuesten Modelle, die z.Zt. in immer größerer Zahl installiert werden, weit übertrifft. Mit diesem Produkt stößt Giben hinsichtlich der Planung und Konstruktion in neue Dimensionen der Anlagenautomatisierung für die Plattenindustrie vor. Ein erstes Beispiel für eine derartige Anlage stellt der kürzlich begonnene Einsatz in einer großen, mit laufender Presse ausgerüsteten Fabrik eines MDF/Spanplattenhersteller dar. Die Anlage für die Produktion von Laminatparkett, die nach der laufenden Presse als Schlüsselement eingeschaltet ist, arbeitet völlig automatisch und wird durch einen Computer kontrolliert. Die Giben-Techniker des Werkes in Pianoro, Italien, betrachten die Anlage als eine logische Fortentwicklung der eigenen Schnitt-Technologie. Die Firma hat mit der Entwicklung der Plattenproduktion so gut

Schritt gehalten, dass eine Plattenfabrik mit einer Tagesproduktion von 1000, 1500 oder 2400 m<sup>2</sup> erreicht wird, der Überwachung des Plattentransports nach der Presse höchste Priorität *im inneren Bereich des ganzen* Vorgangs eingeräumt wurde. Zum Giben-Mix gehören automatisierte Anlagen, Produktions- und Transportsysteme. Das Konzept ist hochtechnisiert und bedient sich der neuesten Hochleistungshardware- und Softwaretechnologien.

Giben verfügt nämlich über eine eigene Softwarefirma mit der Bezeichnung Opticon. (Als Beispiel für eine der ersten Arbeiten war zum Beispiel der Entwurf der obigen superschnellen Laminatparkettmaschine, durchgeführt vom Giben Planungsteam. Diese Anlage arbeitet mit 150 Linearmeter pro Minute (von 80 bis 120 Stück pro Minute). (Der Kunde hat die Presse für das Parkett bei einem anderen Lieferanten gekauft). Hochleistung kennzeichnet die drei Hauptbereiche Mechanik, Elektrik und Informatik. So zum Beispiel die automatische Kontrolle der Qualität des Oberflächenprofils und -dekors auf fertigem Material in der Größe 3,6x2,1 m. Alle 100 mm werden Tausend "Nacharbeiten" des Profils durchgeführt. Die Platte besteht im oberen Teil aus einer Schicht Verbundmaterial und aus einer Unterschicht aus MDF/Span/Faser und im unteren Teil aus Papier. Die mittels Laser durchgeführte Analyse des Randes erfolgt 2.500 Mal in der Sekunde. Die 7 mm starken Platten werden in die Größe von 1200x202 mm geschnitten. Dann wird eine Standard-Nut ausgeführt, die Platten werden in einem Karton und dann in Schweißfolie verpackt. Dank der Produktionssteigerung der Maschinen auf 95 %, im Vergleich zu den 85% des Industriedurchschnitts, bleiben die Produktionskosten niedrig. Auf diese Art und Weise reduziert sich der Bedarf an Arbeitskraft auf einen Bediener und eine Person für die Überwachung der Verpackung. Für die Techniker von Giben weisen diese neuen Anlagen den Weg in die Zukunft. Und sie fügen hinzu: "Die Anlage produziert Platten und Parkett fertig verpackt für den Markt, alles geschieht unter einem Dach. Der pro m<sup>2</sup> Parkett erzielte Gewinn verbleibt beim Unternehmen. Anschließend kann das Unternehmen oder eine seiner Filialen auch den Vertrieb übernehmen, so dass der Gewinn weiter steigt". Eine zweite Produktionslinie in derselben Fabrik hat bereits die Produktion angetreten.



### DIE BEDEUTUNG EINER GERINGEREN SÄGEBLATTSTÄRKE

TetraMatic verwendet 4,4 mm starke Sägeblätter, wobei die Stärke der herkömmlichen Sägeblätter zwischen 6 und 7,5 mm liegt. Laut Giben ist das dünnere Sägeblatt steifer, hat weniger Spannungen und weist weniger Vibrationen auf. Aufgrund der Verwendung von kleineren Motoren ist es darüber hinaus kostengünstiger und hat eine höhere Standzeit und längere Lebensdauer.

oberer Vorritzer

- keine Reduzierung der Pakethöhe
- keine Reduzierung der Vorschubgeschwindigkeit



## KONTROLLE UND STEUERUNG

Die gesamte Anlage wird durch einen PC mit HMI - Schnittstelle (Human Machine Interface; Mensch-Maschinen-Schnittstelle) gesteuert.

Der PC simuliert in Echtzeit und maßstabsgerecht den Sägezyklus, zeigt dabei sämtliche Aggregate der Anlage und kontrolliert sämtliche Funktionen nacheinander virtuell (z.B. wenn eine Platte nicht an ihrem Platz ist). Wenn die Maschine eine Position nicht erreicht, wird sie angehalten und ein Alarm ausgelöst. Am Bildschirm wird angezeigt, ob das Problem von Mensch oder Maschine verursacht wurde. Eine drohende Kollision wird

vorausschauend zusammen mit der Auslösung des allgemeinen Alarms angezeigt. Bei einer wachsenden Anzahl der Zuschnittsabmessungen muss der Computer diese neuen und stärkeren Anforderungen bewältigen.. Eine wichtige Eigenschaft im Störfall ist dabei der erneute Start aus jeglicher Abbruch- Position.

Der Bediener verfügt über eine grafische Diagnostik der Anlage mit Text und Code-Meldungen, die auf dem Bildschirm erscheinen. Wenn keine mechanischen Probleme vorliegen, sucht der Bediener nach einer elektronischen Ursache.



## DIE GRUPPE SONAE SETZT AUF GIBEN

Im vergangenen Jahr im Mai haben wir mit der portugiesischen Holding SONAE 4 Verträge für die Lieferung von ebenso vielen "TETRAMATIC Aufteilanlagen" geschlossen:

- 1° TAFISA BRASIL (BRASILIEN)
- 2° ISOROY LURE (FRANKREICH)
- 3° TRADEMA (SPANIEN)
- 4° ISOROY LE CROUSOT (FRANKREICH)

Mit dieser neuerlichen Bestellung eines speziellen Abstapelsystems exklusiv von Giben, hat die Gruppe Sonae einmal mehr ihr stetes Interesse an hochentwickelter Verarbeitungstechnologie bestätigt.

Dieses robotisierte System, das auf der Messe Ligna Hannover 2001 vorgestellt wurde, stellt einen erheblichen Fortschritt bei Plattenaufteilanlagen kleiner und mittlerer Kapazität dar.

Mit 46 Werken auf 3 Kontinenten und einer Produktionsleistung von ca 7,5 Millionen m<sup>2</sup> pro Jahr ist Sonae Weltführer bei Holzprodukten.

Durch ihr Vertrauen in den technischen Fortschritt und die über 50-jährige Erfahrung und Forschung von Giben wird die Gruppe Sonae auch in Zukunft ihre Weltführung behaupten.





# G-ROBOT

## Die beste Lösung fürs Abstapeln

Der Einsatz von robotisierten Abstapeleinrichtungen hat die manuelle Arbeit des Bediener bei anstrengenden und sich immer wiederholenden Abläufen erheblich erleichtert und den Betrieb der Anlagen dadurch optimiert.

Der Einsatz von Robotern für sich ständig wiederholende, monotone Bewegungsabläufe gewährleistet größere Planungsfreiheit, gleichbleibende Qualität und bessere Wirtschaftlichkeit.

Wieder einmal setzt Giben Zeichen für die Zukunft der Branche der Plattenaufteilanlagen und bietet sich wieder als idealer Partner für die innovativsten Lösungen an.



Pat. pend EP 002040947

## GIBEN ENGINEERING





# PM System

Die Revolution hat begonnen!

Giben stellt nun das PM System, ein Durchbruch der Technologie im Bereich der Plattenaufteiltechnik, vor.

Das **PM System** (PM bedeutet "pinze mobil" "bewegliche Spannanzgen") ist ein neues revolutionäres System, das zwei Arten von Spannanzgen verwendet. Die Spannanzge vom Typ "X" bewegt sich entlang der Längsachse des Schiebers (X-Achse). Die Spannanzge vom Typ "XY" bewegt sich nicht nur entlang der Achse des Schiebers, sondern auch senkrecht zu ihr (X-Achse und Y-Achse), und steuert so die Position des Platten- bzw. Streifenpaketes (in einem Abstand zur Schnittlinie, der anders als der von der Spannanzge Typ X festgesetzten Abstand ist). Die Position dieser Spannanzgen ist automatisch mit dem Computer der Plattenaufteilanlage zu kontrollieren und wird immer je nach Job, Abmessung der Platten, Streifengröße, Schnittfolge oder Teil optimiert.

Die innovativen Vorteile des **PM System Giben** sind:

- Mit dem **PM System** können nur zwei Spannanzgen vom Typ "X" oder eine Kombination von zwei Spannanzgen vom Typ "X" und "XY" fast sämtliche Schnittbilder besser

und effizienter abarbeiten als es eine herkömmliche Plattenaufteilanlage mit mehreren festen Spannanzgen kann.

- Ob die Plattenabmessungen sich ändern oder die Schnittbilder komplexer werden und die Teilevielfalt größer wird, oder ob das Schnittbild Kopfschnitte enthält oder nicht, die Spannanzgen **PM System** halten das Paket immer in der optimalen Position und gewährleisten so stets größtmögliche Flexibilität beim Aufteilen.

- Das ständige Problem der Randbeschädigung eines Streifenpaketes durch feste Spannanzgenpositionen

und Größe des Streifens wird vollständig beseitigt.

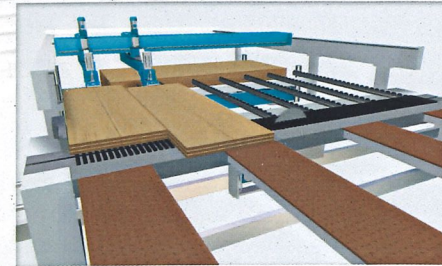
- Mit der Kombination von Spannanzgen vom Typ "X" und "XY" können ganze Plattenpakete mit einem unterschiedlichen Schnittbild in einem einzigen Zyklus in Querrichtung geschnitten werden, wie wenn es sich um ein logisches Schnittbild handeln würde.

Heute kann eine Plattenaufteilanlage mit einer Schnittlinie die Produktivität ausgleichen, was früher nur den Winkelanlagen vorbehalten war.

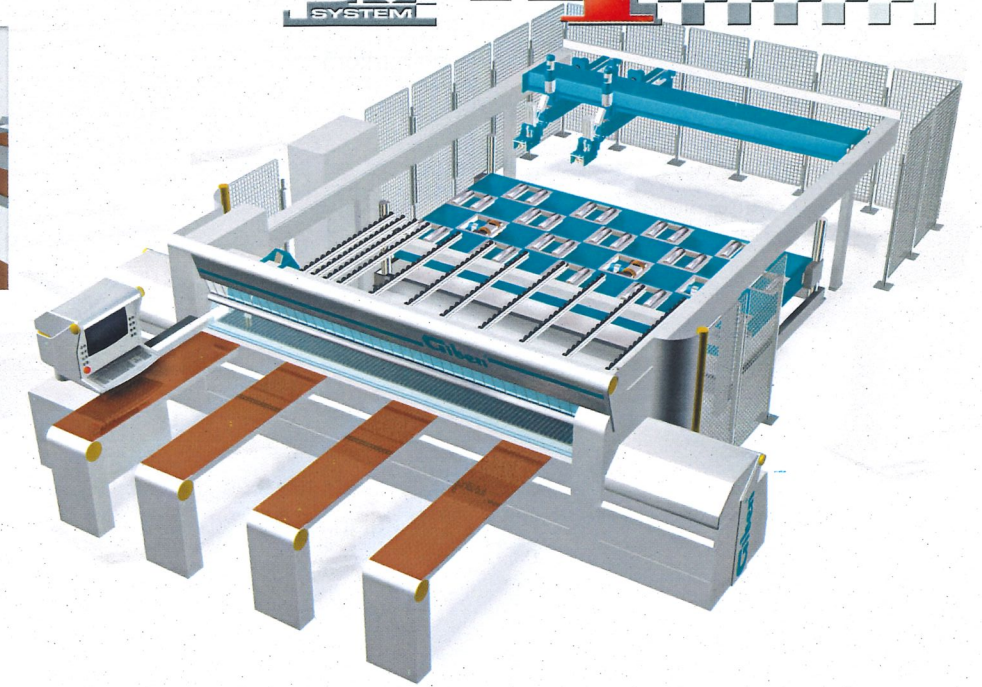


# formula XY

DM SYSTEM



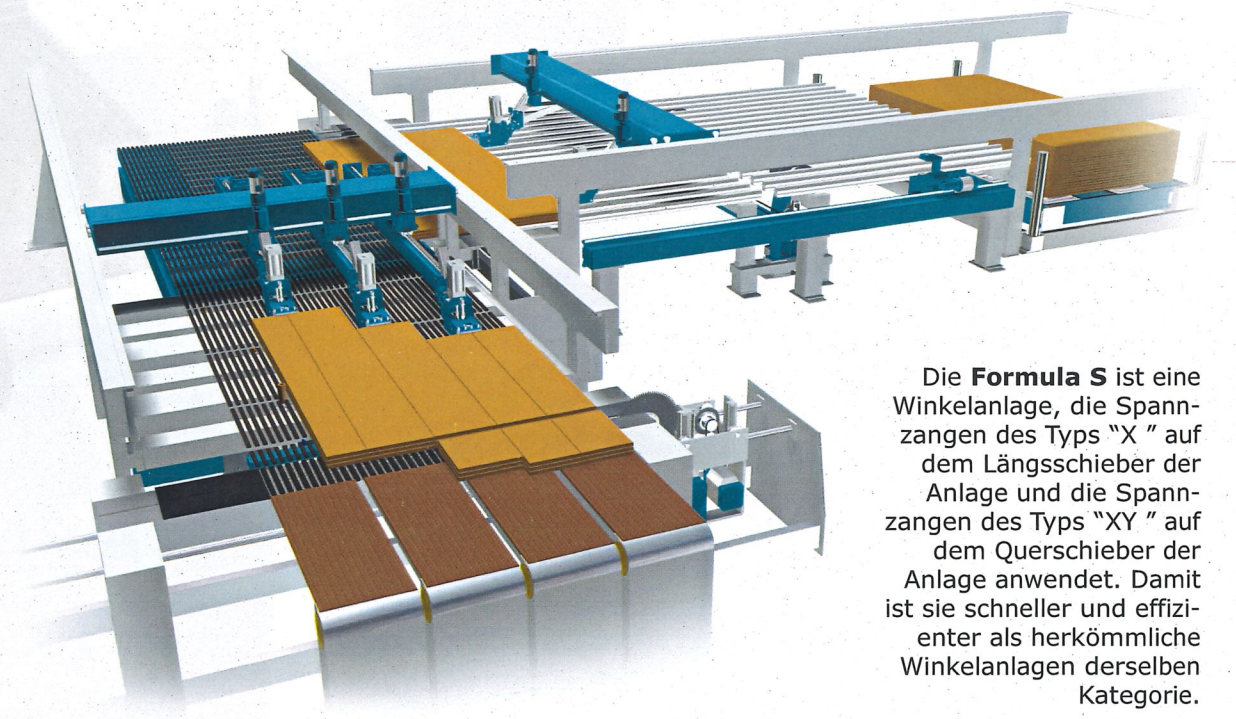
Giben hat das **PM System** auf 2 Modelle von Plattenaufteilanlagen mit einer Schnittlinie mit hinterer Beschickung und auf die Winkelanlage Sigmatic angewendet. Die beiden Aufteilanlagen mit einer Schnittlinie wurden **Formula X** und **Formula XY**, bezeichnet, wobei die erste ausschließlich mit Spannanzgen des Typs "X" und die zweite mit einer Spannanzgenkombination des Typs "X" und "Y" ausgestattet ist.



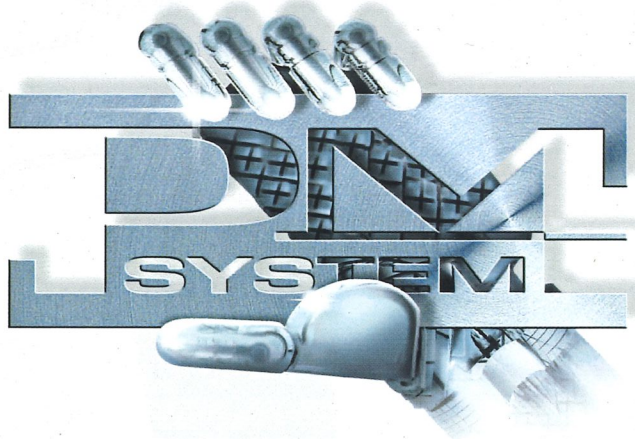
# formula S

DM SYSTEM

S TYPE



Die **Formula S** ist eine Winkelanlage, die Spannanzgen des Typs "X" auf dem Längsschieber der Anlage und die Spannanzgen des Typs "XY" auf dem Querschieber der Anlage anwendet. Damit ist sie schneller und effizienter als herkömmliche Winkelanlagen derselben Kategorie.





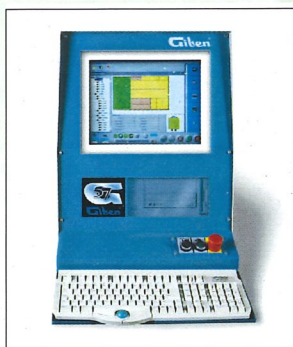
# SMART

Eine Giben für alle

Basierend auf jahrelanger Erfahrung repräsentiert die Plattensägenserie SMART die beste Kombination von Qualität und Wirtschaftlichkeit.

- Ein Bediener kann die Maschine einfach steuern.
- Maximale Flexibilität und Vielseitigkeit.

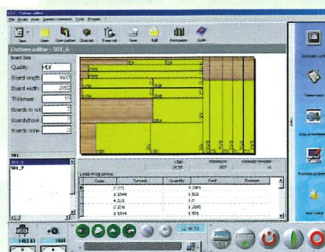
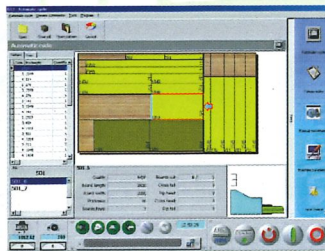
- Exzellente Genauigkeit und Schnittqualität.



Optionale PC-Steuerung "G57" mit SPS für die Maschinenserie SMART. Die Hardware basiert auf die jeweils neueste PC Generation mit 15" Monitor. Windows98™/ME™/2000™/NT™ Betriebssystem erlaubt eine einfache Netzwerkanbindung mit dem Büro. Das graphische Bedienerinterface sorgt für einfachste Bedienung.

Folgende G57-Steuerungs-Features sind enthalten:

- Geführte Sequenz von Schnittplänen, gefolgt von der Anzahl zu schneidender Platten und Wechsel von Schnittplan zu Schnittplan ohne zusätzlichen Eingriff des Bedieners.
- Parametrisch gesteuerte Sägewagengeschwindigkeit entsprechend der Pakethöhe und bei schmalen Besäumungen gewährleistet immer eine optimale Vorschubgeschwindigkeit entsprechend den Erfahrungen des Bedieners mit dem System oder Material.
- Automatische Berechnung der vorderen und hinteren Besäumung
- Logische Schnitte
- Buntschnitte
- Kopfschnitte
- Mehrfache Drittphasenschnitte (Z)-Schnitte
- Mehrfache Viertphasenschnitte (W)-Schnitte



Die Durchführung des Schnittplanzyklus wird gleichzeitig während der Abarbeitung auf der Maschine auf dem Monitor angezeigt und der Bediener wird somit graphisch in Echtzeit durch die einzelnen Schnittsequenzen geführt.

Die Editorfunktionen der G57-Steuerung erlauben die Eingabe neuer Schnittpläne während die Maschine arbeitet und veranschaulicht in den Schnittplangraphiken Reststücke und Fixmaße.

Die Auswahl XY-Schnitte erlaubt die einfache und schnelle Programmierung von Schnittsequenzen und veranschaulicht mit einer leichtverständlichen Anzeige, wie die Streifen in die Maschine einzulegen sind.



# LIGNA Hannover 2001

21-25 MAY 2001

## LIGNA <sup>plus</sup> HANNOVER

World Fair for the Forestry and Wood Industries

Giben ...the future is here. Anlässlich der Messe Ligna 2001 in Hannover wird Giben die in mehr als 5 Jahrzehnte gesammelte Erfahrung in der Plattenaufteilung zeigen. Giben wird dieses Jahr auf der Messe an zwei Standorten vertreten sein: in der traditionellen Halle 26, und mit einem erweiterten Service für die Plattenhersteller in Halle 2. Die Mehrheit des Giben-Teams wird in der Halle 26 zu finden sein, wo interessante, patentierte, mit dem Challenger-Preis 2000 ausgezeichnete Technologien des „PM System“ demonstriert werden. Die patentierte Technologie Giben „PM System“ passt automatisch die Spannzangen der Plattenaufteilanlage den verschiedenen Schnittbildern, den Plattenabmessungen und Schnittformaten an, dadurch, dass sich die Spannzangen längs der Achsen X und Y frei bewegen können. Zu den langfristigen Vorteilen der Lösung mit der Serie „PM System“ gehören die höhere Produktionsleistung, unbeschränkte Optimierungsmöglichkeiten ohne Beschädigung der Plattenkanten, logischere Maschinentypen und

eine geringere Anzahl von Bewegungen des Sägewagens und des Schiebers. Erwarten Sie, wie immer, eine neue, noch unbekanntere Innovation von Giben. Dieses Jahr wird Giben, über die bereits eingeführten Produkte hinaus, ihre neueste Errungenschaft für den neuen Markt zeigen: die Plattenaufteilanlage „Smart“. Giben wird zusätzlich die fortschrittlichste Technik in der Abstapeltechnologie für jegliche Anwendungen präsentieren: von der Einlinienmaschine bis zu den hochautomatisierten Winkelanlagen. Überzeugen Sie sich selbst und besuchen Sie unseren Stand auf der Messe. In der Halle 2 konzentriert sich Giben auf die Anforderungen der Plattenhersteller. Mit dem Modell Tetramatic wird Giben die Entwicklung der Hochleistungsaufteiltech-

nologie vorführen. Mit der patentierten Konfiguration der Sägewagen werden die Besucher der Halle 2 eine technische Meisterleistung zu Gesicht bekommen. Mit zwei voneinander unabhängigen Sägewägen, die übereinander angeordnet sind, bearbeitet die Tetramatic Materialpakete von 310 mm Stärke. Mit dem 100%-igen Einsatz der PC-Technologie unter den Betriebssystemen Windows NT® bzw. Windows 2000 Professional®, wird Giben die Steuerungssysteme, die Online-Diagnostik und die Schnittbildsimulation in Echtzeit während der gesamten Laufzeit der Messe demonstrieren. Giben lädt Sie außerdem dazu ein, die Mitglieder ihres Engineering-Teams zu treffen, um mit Ihnen Ihre zukünftigen Anforderungen im Bereich der Plattenaufteilung zu besprechen.



## Challenger Awards

Höchste Auszeichnung durch den Challenger-Preis

Der Challenger-Preis stellt weltweit die höchste Auszeichnung für technologische Fortschritte und bedeutende Konstruktionen zum Umweltschutz in der Industrie dar. Bei den 72 Kandidaten zur letztjährigen Preisverleihung gab es 66 Firmen, die an der **IWF 2000** (Atlanta, USA) anwesend waren und mit der Entwicklung von zukunftsweisenden Technologien, Materialien, Dienstleistung, Lieferungen oder innovative und kreative, einfallreiche und vorausschauende Sicherheitseinrichtungen auf sich aufmerksam gemacht haben, die auf signifikante Weise zum Industriefort-

schrift beigetragen haben. Eine Jury aus renommierten Preisrichtern hat nach Prüfung aller Kandidaten und einem Auswahlverfahren die 20 Top-Kandidaten gekürt und in einer abschließenden Beurteilung anlässlich einer Sonderfeier am 24. August 2000 **den Challenger Preis** an die sieben Gewinner-Firmen verliehen. **Giben** ist außerordentlich stolz, als Gewinnerin in diesem internationalen, hochrangigen Wettbewerb ausgewählt worden zu sein.

*Die Bronze-Skulptur des Challenger-Preises wurde durch den namhaften Künstler Carol Marks geschaffen.*





# Giben®

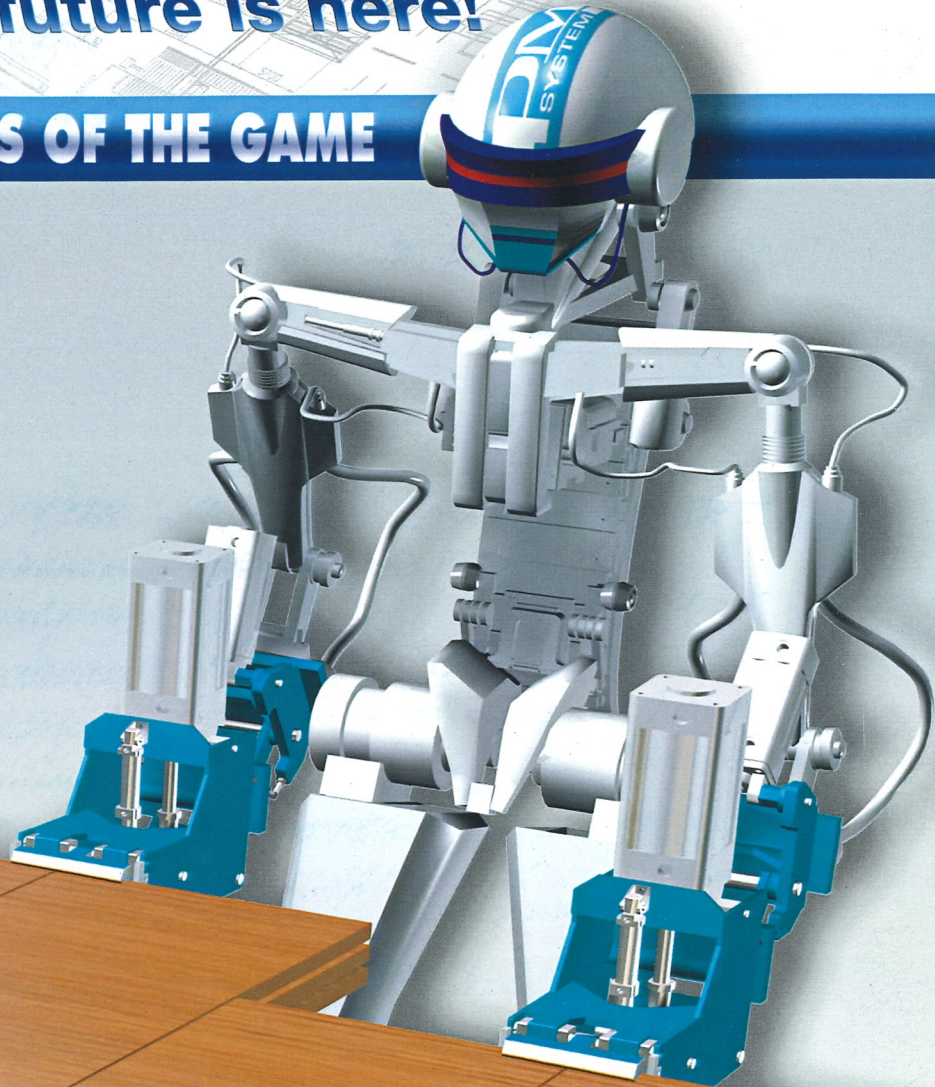
...the future is here!

WE CHANGED THE RULES OF THE GAME



UNERMÜDLICHE HÄNDE  
POSITIONIEREN SICH  
VOLLAUTOMATISCH AUF DIE  
GEEIGNETE STELLE ZUM FIXMAß-  
UND STREIFENAUFTEILEN.

Das PM System ermöglicht auf der  
Plattenaufteilanlage, Platten oder Streifen in  
den verschiedensten Abmessungen zu bearbeiten.  
Ihre Grundelemente, die Spannzangen, werden  
auf die verschiedenen Formate und Streifen  
angepasst. Die Spannzange ist als automatisierte  
Vorrichtung, wie ein Roboter, aufgebaut, deren  
Bewegungen entlang der Schiebervorderseite (X-  
Achse) und entlang des Schiebervorfahrweges  
(Y-Achse) gesteuert wird.



**Giben®**

PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS

HEAD OFFICE:

**GIBENIMPIANTI** S.p.A.  
40065 PIANORO - BOLOGNA - I  
Ph. +39-0516516400  
Fax +39-0516516425

E-mail: [gibenimpianti@giben.it](mailto:gibenimpianti@giben.it)  
[www.giben.it](http://www.giben.it)  
[www.giben.com](http://www.giben.com)

IN THE WORLD:

GIBENIMPIANTI  
GIBENAMERICA  
GIBENAUSTRALIA  
GIBENdoBRASIL  
GIBENCANADA  
GIBENDEUTSCHLAND  
GIBENdeESPAÑA  
GIBENSCANDINAVIA  
GIBEN U.K.

**GIBENDEUTSCHLAND** GmbH.  
MASCHINEN UND ANLAGEN  
ZUM AUFTEILEN VON PLATTEN  
Julius-Bauser-straße 18, D - 72186 EMPFINGEN  
Ph. 07485-99803-0 - Fax 07485-99803-23

Giben®