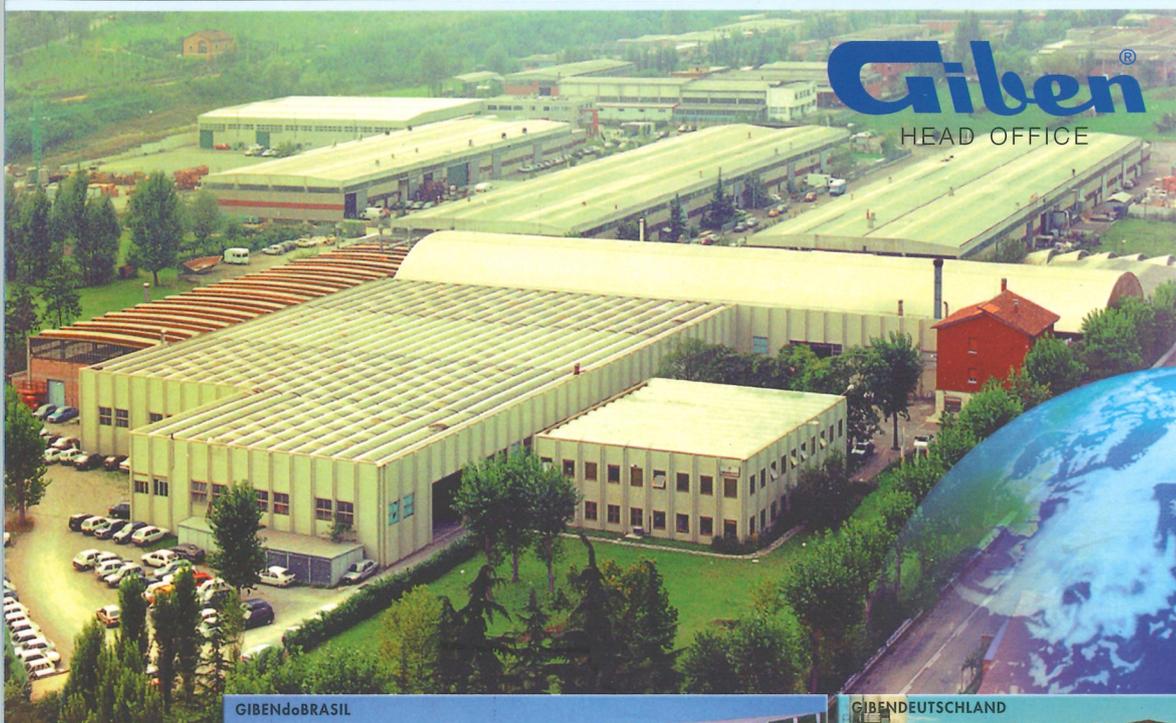


Die neue STARMATIC-Serie

Giben®





GIBENdoBRASIL



GIBENDEUTSCHLAND



GIBENAMERICA



GIBENSCANDINAVIA



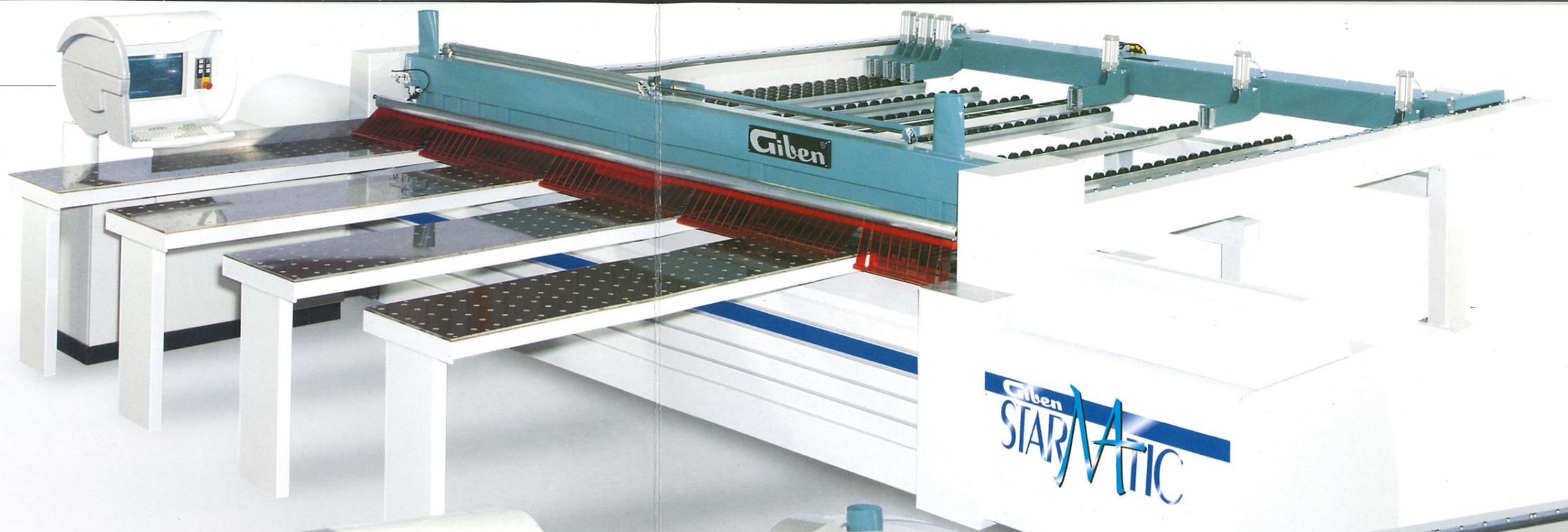
GIBEN U.K.

GIBEN, Vorteile der Spezialisten

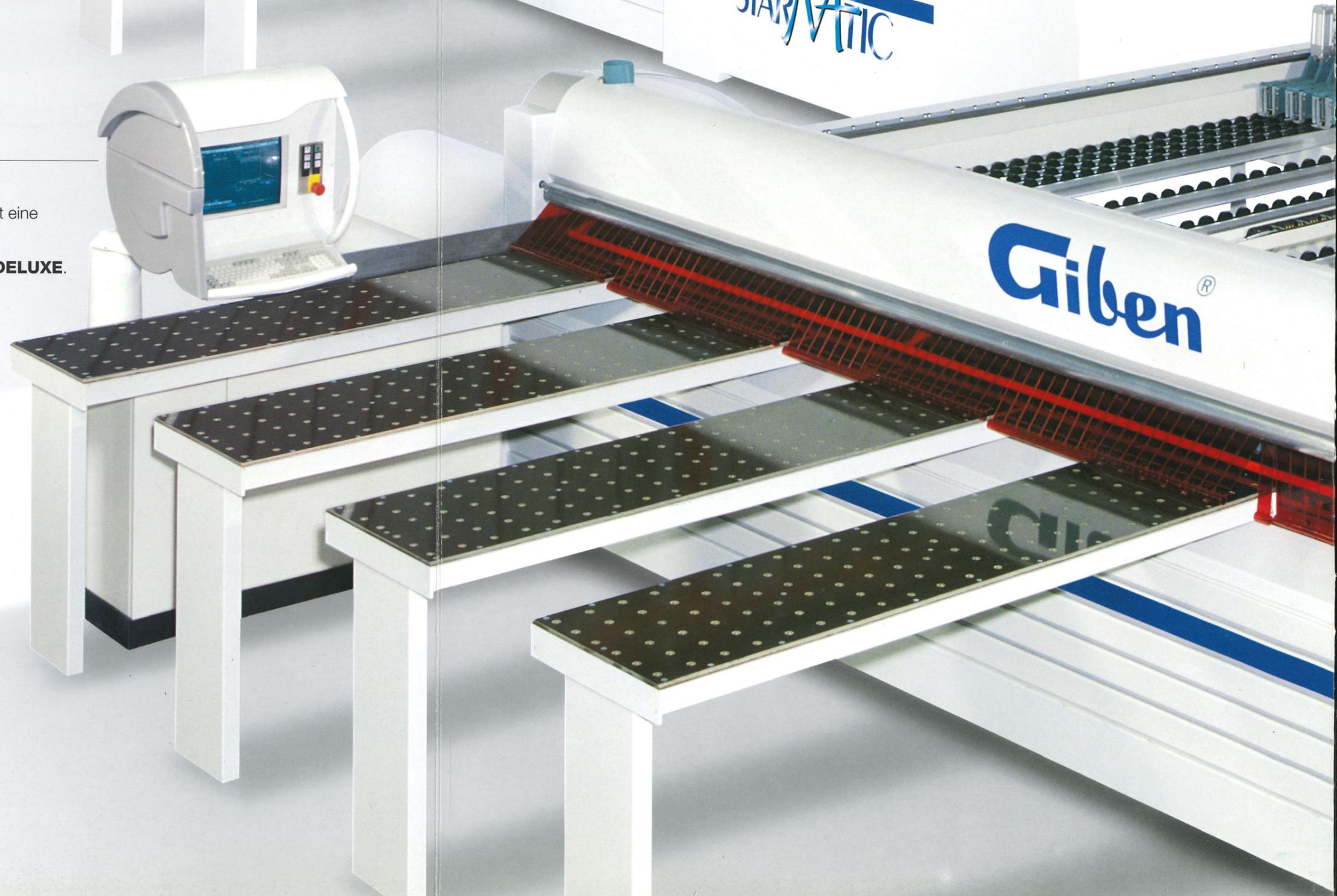
Durch die Bemühungen der Firma Giben, möglichst schnelle und einfache Lösungen zum Aufteilen von Platten zu entwickeln, hat sich ein wahrhaft einzigartiger Kenntnisstand auf diesem Gebiet angesammelt. Die Lösungen sind das Ergebnis einer vorausschauenden Entwicklung auf künftige Erfordernisse der Anwender.

Giben Impianti, Giben America, Giben Australia, Giben Canada, Giben do Brasil, Giben Deutschland, Giben de España, Giben Scandinavia, Giben U.K. sind Zeugen einer wichtigen Organisationsstruktur und sichere Partner für all diejenigen, die sich der 50-jährigen Giben Erfahrung und Technologie anvertraut haben.

Das Bild zeigt eine
**STARMATIC
G-DRIVE 2D.**

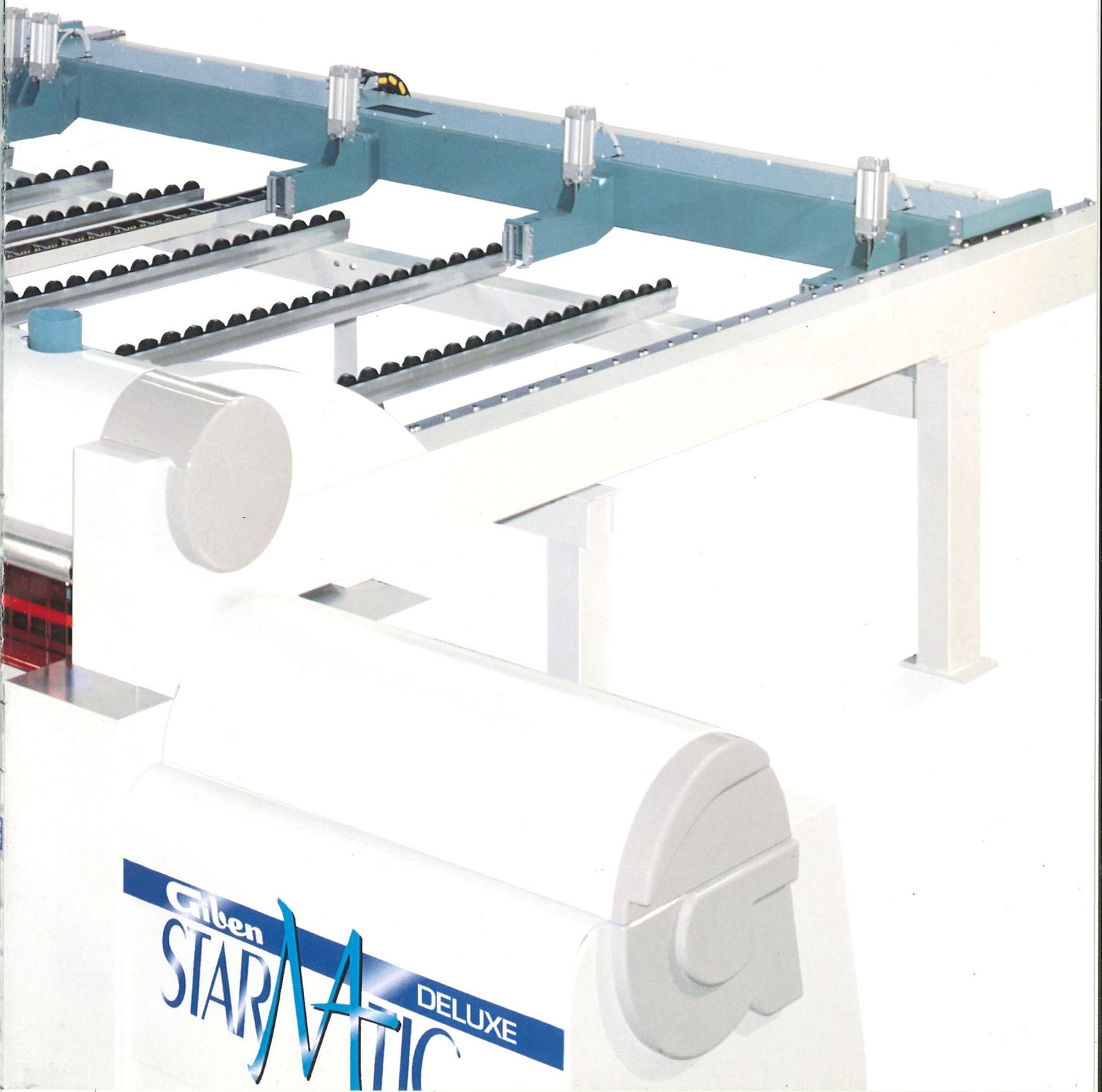


Auf dem Bild ist eine
**STARMATIC
G-DRIVE 2D**
in der Version **DELUXE.**

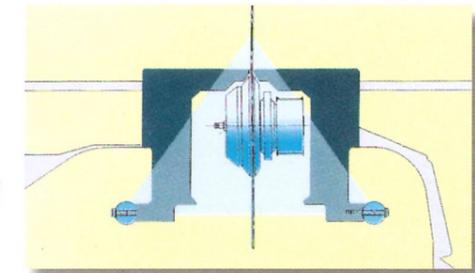


Die neue STARMATIC das echte Plattenaufteilzentrum.

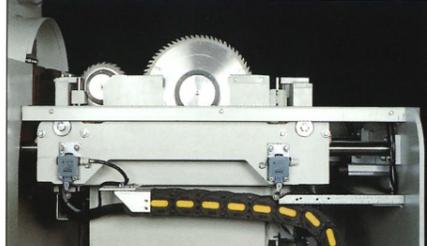
Das STARMATIC- Modell zeichnet sich durch die Möglichkeit der Beschickung von vorne mit Spannzangen aus. Die schwimmend gelagerten Spannzangen mit beweglichen unteren Fingern klemmen das Plattenpaket fest bis zum letzten Besäumschnitt. Auflagetische unter dem Schieber, ausgestattet mit Rollensegmenten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



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.

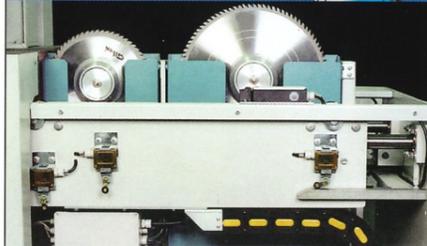


STARMATIC 850

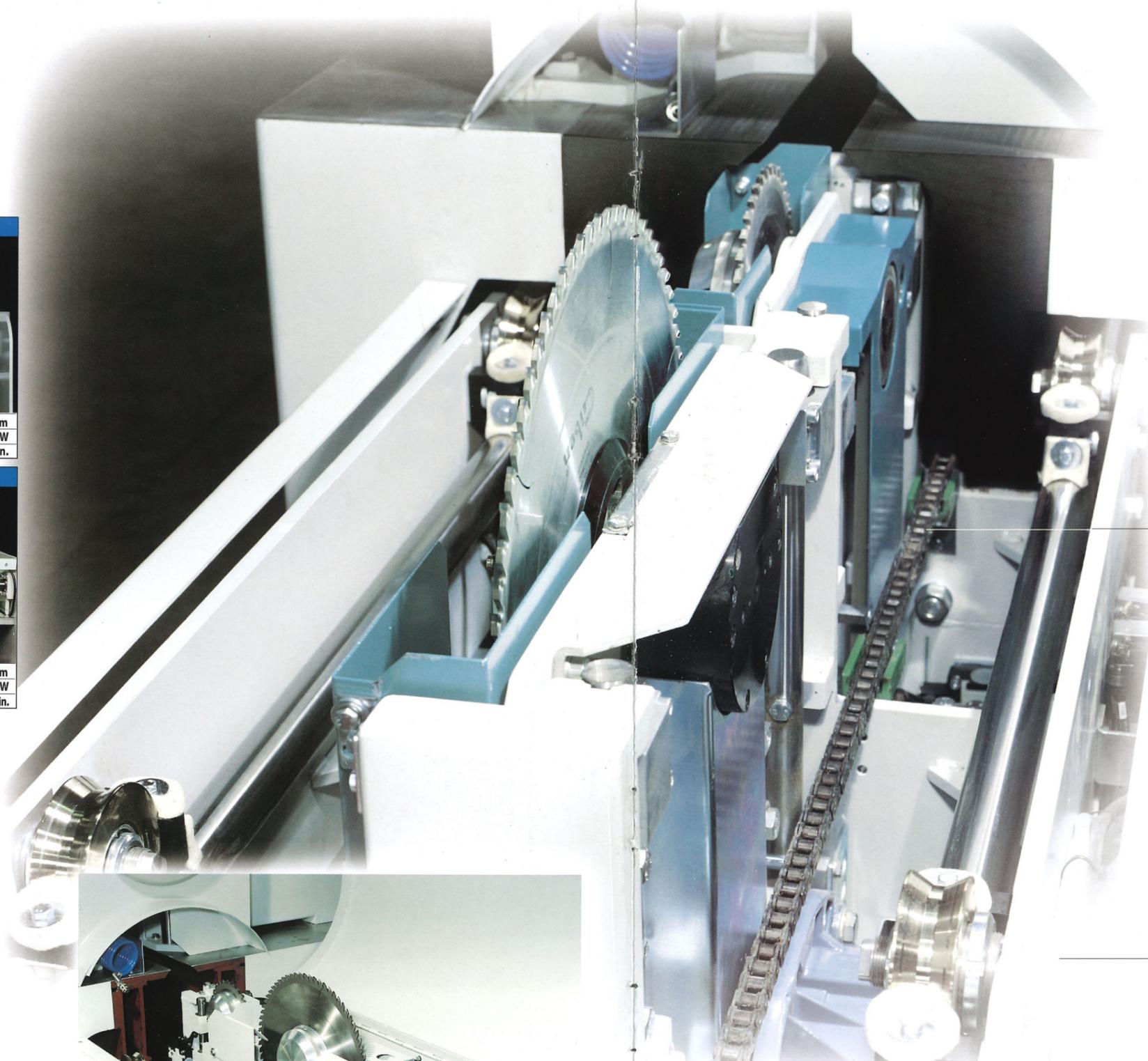


SÄGEBLATTÜBERSTAND	85-(100) mm
HAUPTSÄGEMOTOR	7,5-(11) kW
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHW.	1-80 m/min.

STARMATIC 1000



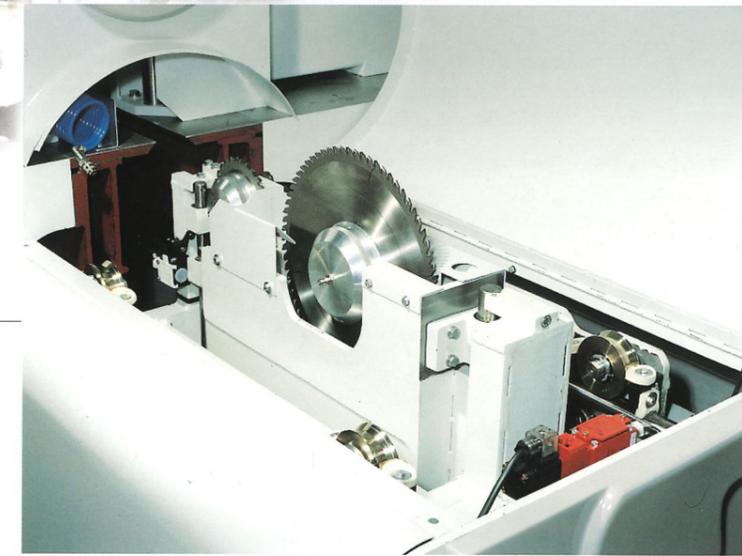
SÄGEBLATTÜBERSTAND	100-(115) mm
HAUPTSÄGEMOTOR	7,5-(11-13,2) kW
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHW.	1-100-(130) m/min.



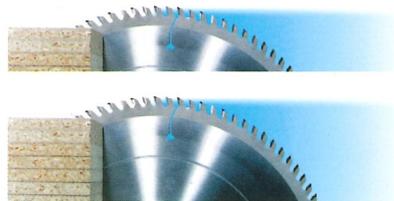
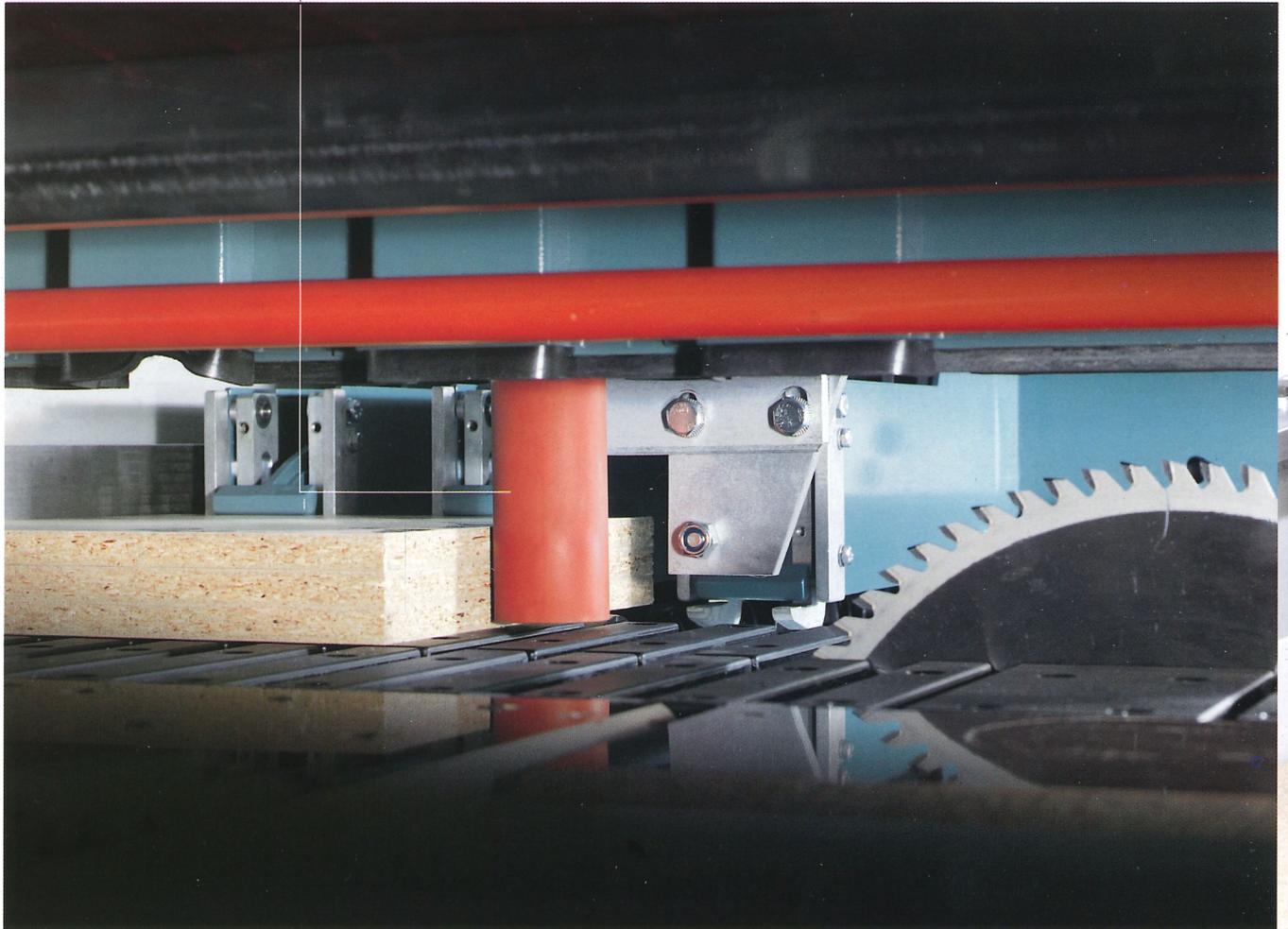
Vibrationsfreier, kontinuierlicher Vorschub. Die Antriebskette wird zur Vermeidung eines seitlichen Verlaufs geführt. Ein über Federkraft gespanntes Vorschubsystem hält die Kette automatisch auf Spannung.

STARMATIC 1000

STARMATIC 850



Automatischer Seitenausrichter. Dank dieser Vorrichtung bleibt das Paket bei Vor- und Rückwärtsbewegung des Schiebers und während des gesamten Querschnittvorganges gleichbleibend bis nach Ausrichtung des letzten Besäumschnittes ausgerichtet.



Automatische
Höheneinstellung des
Sägeblattes entsprechend
der Pakethöhe.

Elektronisch gesteuerter Schieber mit obenliegenden Führungstraversen. Die mit doppelten unteren Spannzangenfingern ausgerüsteten Spannzangen der Schubvorrichtung halten das Paket während des gesamten Aufteilverganges bis zur Ausführung des letzten Besäumschnittes fest.



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

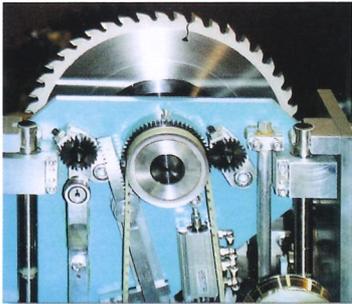
Das Paket wird während dem gesamten Aufteilverganges fest gespannt. Beim letzten Schnitt halten die Spannzangen das Paket so lange fest, bis diese Aufgabe der Druckbalken übernommen hat. Dadurch werden selbst kleinste unkontrollierte Bewegungen im Paket verhindert.

Zubehör für die neue STARMATIC Baureihe



PF-Vorritzsäge am Sägewagen.

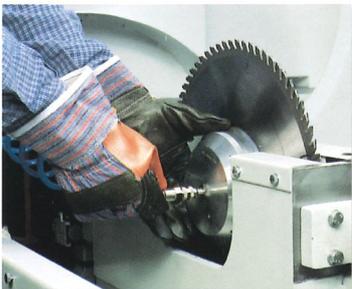
Aufsteigende Vorritzsäge zur Ausführung eines ausrißfreien Schnittes bei bekanteten Werkstücken (post- und sofgeformt). (STARMATIC 1000).



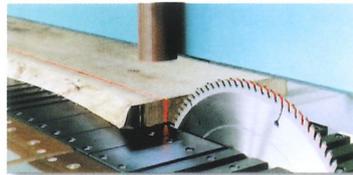
Elektronische Vorritzeinstellung für die Höhen- und seitliche Einstellung bei laufendem Werkzeug, mit visueller digitaler Anzeige (STARMATIC 1000).



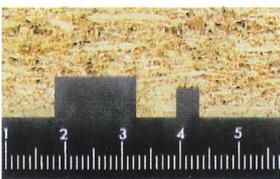
Vorrichtung für Gehrungsschnitte.



Schnellspannsystem für den Werkzeugwechsel (STARMATIC 850).



Laser Richtlicht.



Vorrichtung für die Ausführung von Nuten, auch mit wechselnden Tiefen im automatischen Zyklus (STARMATIC 1000).



Vorrichtung für den Zuschnitt von Platten mit überstehenden Belägen.

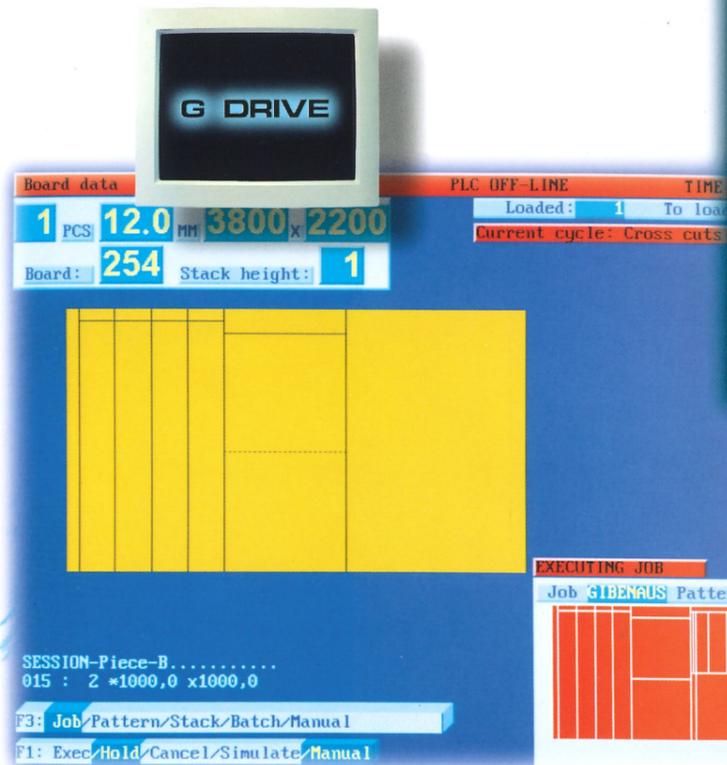
Die G-DRIVE Steuerung mit Multi-Tasking auf PC-Basis für die Schnittbildprogrammierung, Schnittbildverwaltung und Überwachung der Gesamt-Anlage. Diese innovative technische Lösung namens G-Drive verwendet einen PC nicht nur als Oberfläche und Visualisierung für den Bediener (Programmierung und Darstellung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



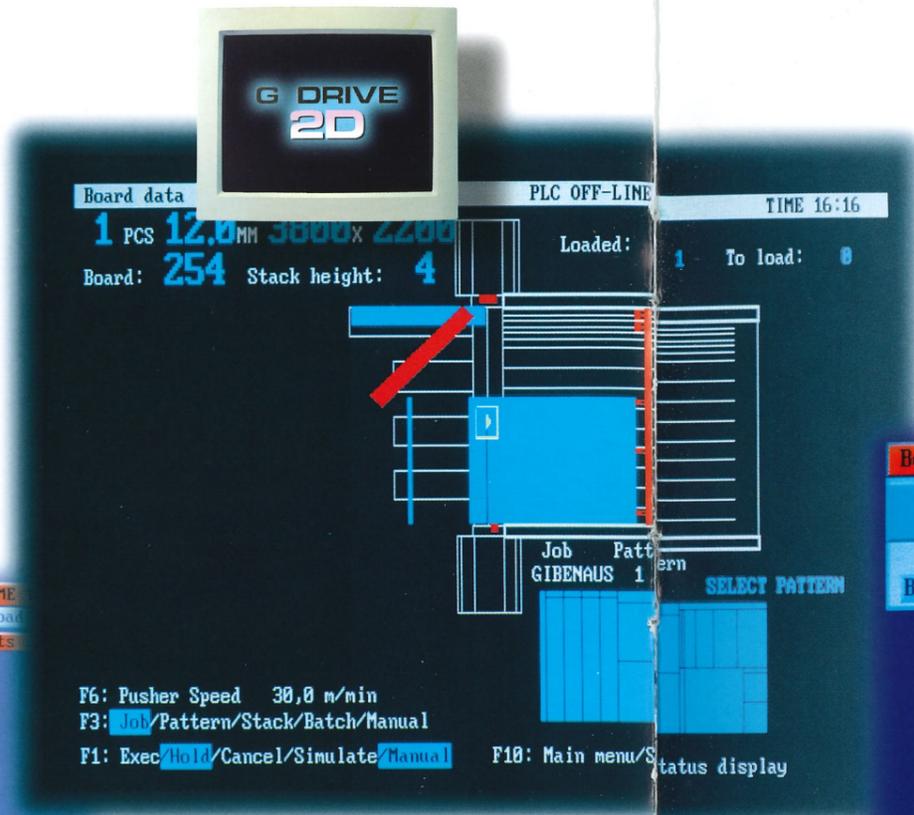
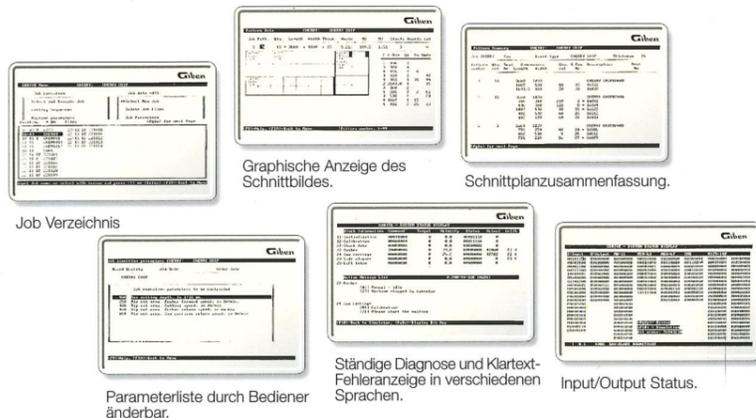
Optimale Zugänglichkeit und Ergonomie der Bedieneinheit. Die Bedienelemente und die Tastatur sind in einem 180-Grad-drehbaren Schwenkpult an der Winkelschlagseite eingebaut.

Infrarot-Fernbedienung für Start/Stop Zyklus (auf Anfrage).

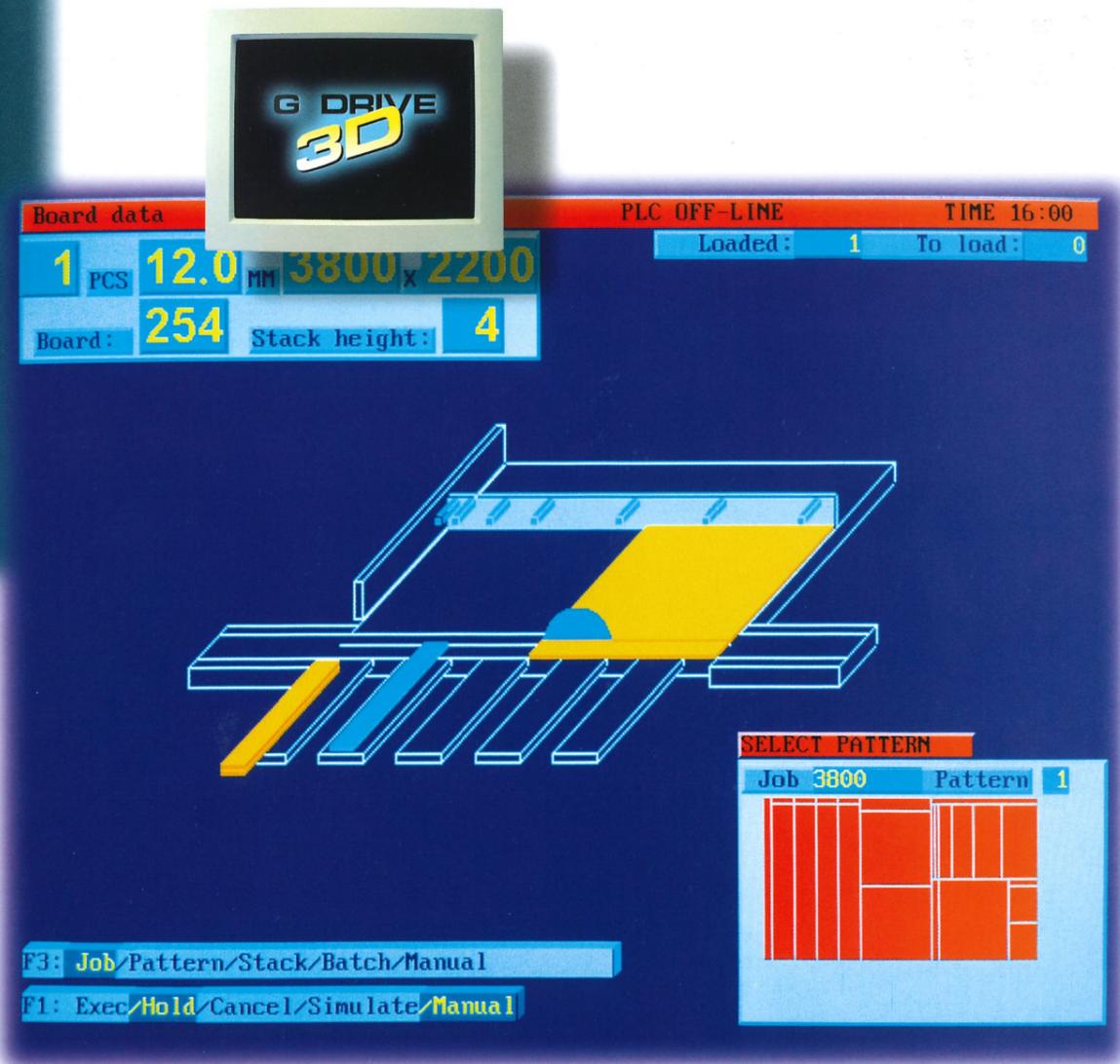




Software "R.T.G. G-DRIVE" mit grafischer und maßstäblicher Darstellung des Schnittplanes. Während des Aufteilzyklus werden die geschnittenen Teile gekennzeichnet.



Software "R.T.G. 2 D" mit zweidimensionaler Simulation der Maschinenzyklen. Auf dem Bildschirm werden maßstäblich die Maschine und der Schnittplan zweidimensional angezeigt. Während des Aufteilzyklus werden in Echtzeit die Bewegungen der Maschine und die Bewegungen der Platten und Teile simuliert.

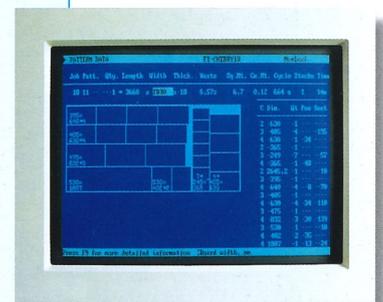
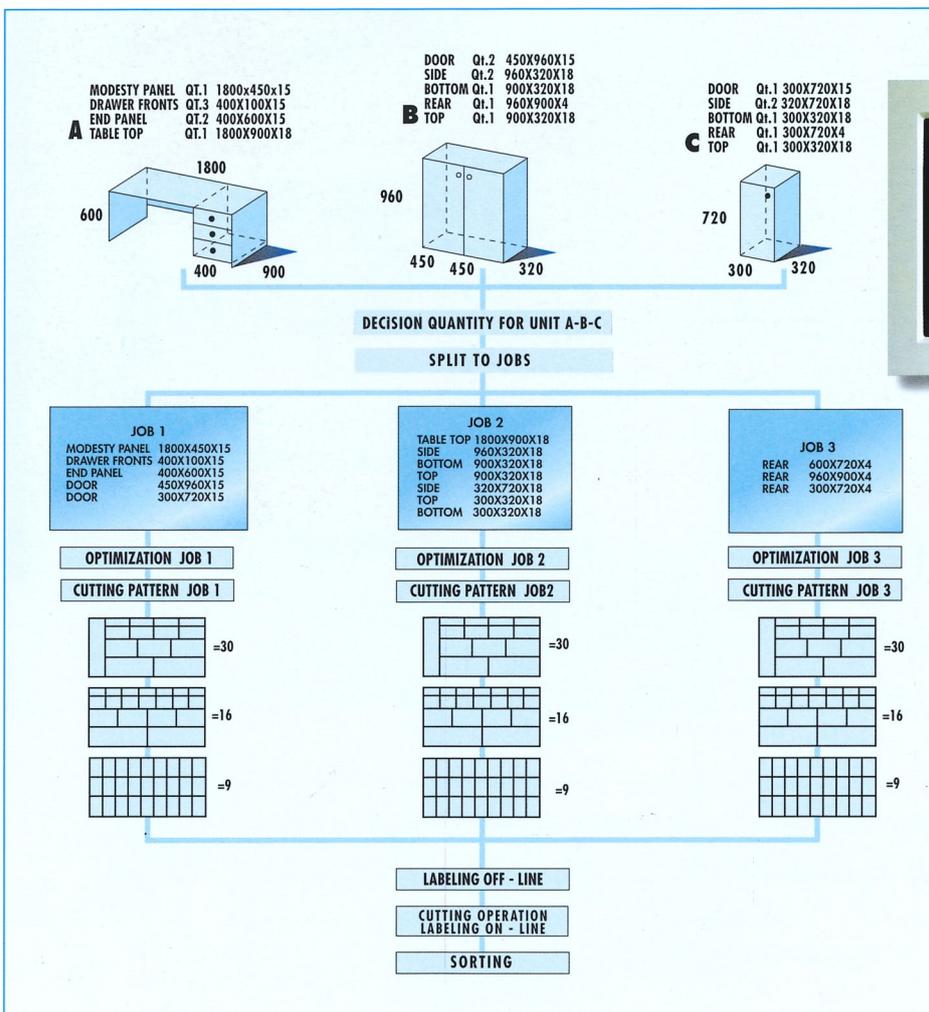
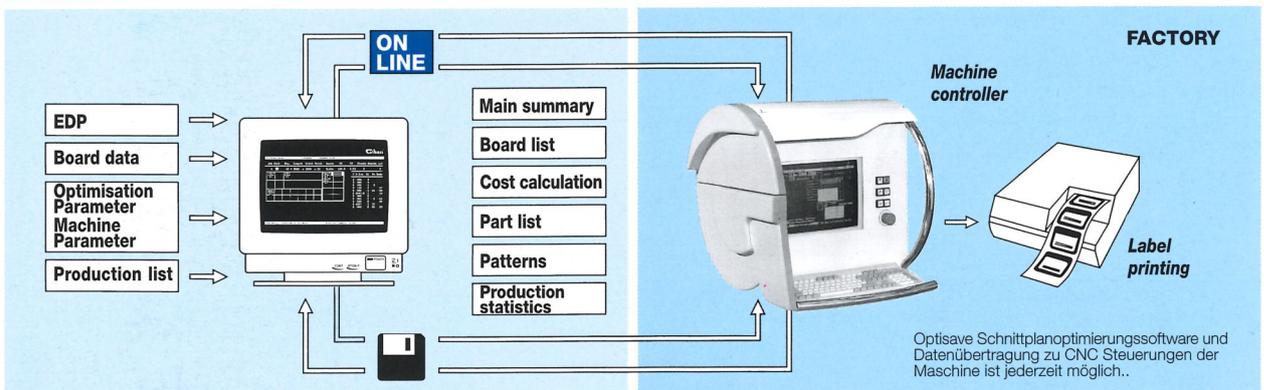


Software "R.T.G. 3 D" mit dreidimensionaler Simulation der Maschinenzyklen. Auf dem Bildschirm werden maßstäblich die Maschine und der Schnittplan dreidimensional angezeigt. Während des Aufteilzyklus werden in Echtzeit die Bewegungen der Maschine und die Bewegungen der Platten und Teile simuliert.

OPTISAVE

Die Optimierungssoftware Giben OPTISAVE, ist 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.

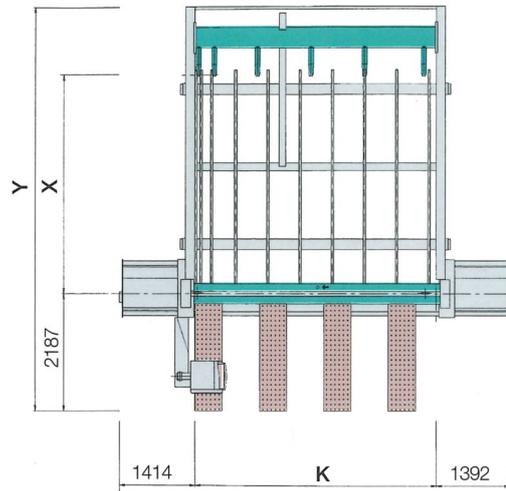


Auf Anfrage besteht die Möglichkeit Etiketten in Fertigungsfolge zu drucken.

STARMATIC

K	X	Y
3300	3350	6810
3800	3350	6810
	4100	7560
4500	4100	7560
	4550	8010

Giben®



Technische Daten	STARMATIC 850		STARMATIC 1000	
	Hz 50	Hz 60	Hz 50	Hz 60
Sägeblattüberstand	85-(100) mm	3,3"-(3,9")	100-(115) mm	3,9"-(4,4")
Sägewagen				
● Vorschubgeschwindigkeit	1+80 m/min.	3+262 ft/min.	1+100-(1+130) m/min.	3+328-(3+427) ft/min.
● Rücklaufgeschwindigkeit	80 m/min.	262 ft/min.	100-(130) m/min.	328-(427) ft/min.
Hauptsägeblatt				
● Motor	Ø 360-(400) mm. 7,5 - (11) kW	Ø 14,2"-(15,7") 9 - (13,2) kW	Ø 400-(430) mm. 7,5 - (11-13,2) kW	Ø 15,7"-(17") 9 - (13,2-16) kW
Vorritzer				
● Motor	Ø 160 mm. 1,1 kW	Ø 6,3" 1,3 kW	Ø 215 mm. 2,2kW	Ø 8,4" 2,6 kW
Schieber				
● Eilvorschub (*)	1+60 m/min.	3+197 ft/min.	1+60 m/min.	3+197 ft/min.
● Rücklauf (*)	60 m/min.	197 ft/min.	60 m/min.	197 ft/min.
Absaugung				
● Luftgeschwindigkeit	30+35 m/sec.	98+115 ft/sec.	30+35 m/sec.	98+115 ft/sec.
● Absaugstutzen	Ø 200 mm Ø 115 mm	Ø 7,8" Ø 4,5"	Ø 200 mm Ø 115 mm	Ø 7,8" Ø 4,5"
Druckluft				
● Druck	5+6 bar	5+6 bar	5+6 bar	5+6 bar
● Konsum	20+30 l/min.	20+30 l/min.	20+30 l/min.	20+30 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.

STARMATIC ist entsprechend den europäischen Sicherheitsnormen (CE-Zeichen) mit Schutzvorrichtungen ausgestattet. Unter Berücksichtigung dieser Norm wird die Maschine mit Schutzgittern geliefert.



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. WENN DIESE ABÄNDERUNGEN DEN LIEFERWERT NICHT BEEINTRÄCHTIGEN SONDERN DEM PERFEKTIONSZWECK DIENEN UND DIE MASCHINENLEISTUNGEN UNBEEINTRÄCHTIGT GARANTIEREN.

Giben[®]
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.
INDUSTRIELLE LØSNINGER
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