



SERIE 3000

INDUSTRIAL LINE



INNOVATION
 PINZAS MÓVILES
 PINZE MOBILI
 PM SYSTEM
 FORSCHUNG
 RESEARCH
 VERSATILIDAD
 PINZAS MÓVILES
 ZUVERLÄSSIGKEIT
 AFFIDABILITÀ
 RELIABILITY
 GENAUIGKEIT
 MOVING
 GRIPPERS
 PINZAS MÓVILES
 ERFAHRBARE
 PANNZANGEN
 VERSITÄTIGKEIT
 PRECISIÓN
 INNOVATION
 VERSATILITY
 ACCURACY
 INNOVATION
 GENAUIGKEIT
 PRECISIONE
 PINZE
 MOBILI
 INNOVACIÓN
 INNOVATION
 INNOVAZIONE
 QUALITÄT
 GESCHWINDIGKEIT
 QUALITY
 BILIDAD
 ROBUSTHEIT
 PM SYSTEM
 RESEARCH
 RODUKTIVITÄT
 PRODUKTIVITÀ
 RICERCA
 GESCHWINDIGKEIT
 QUALITÀ
 ZUVERLÄSSIGKEIT
 TECHNOLOGIE
 QUALITY
 VELOCIDAD
 SPEED
 VELOCITÀ
 PRODUCTIVIDAD

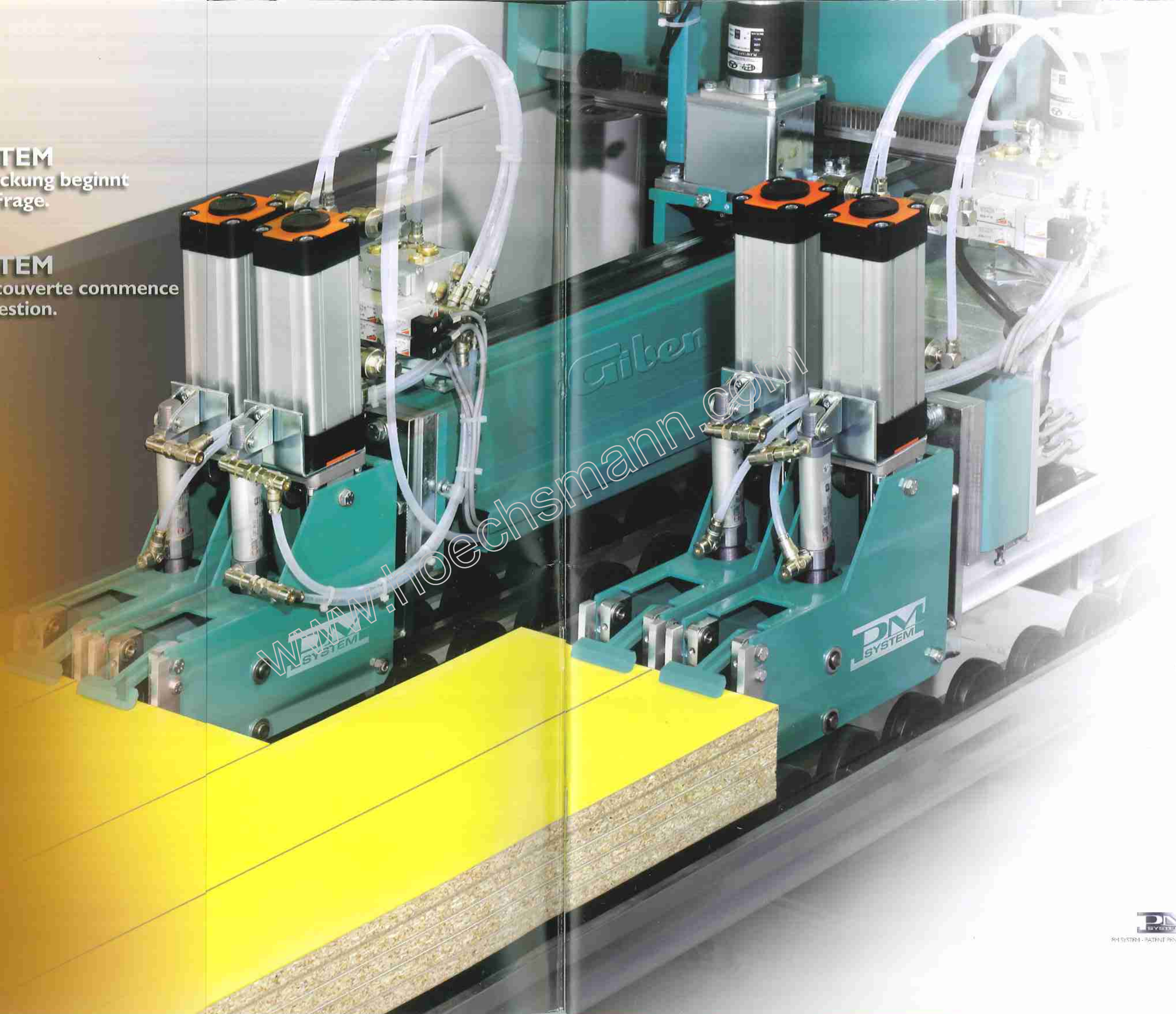
www.hoechsmann.com

PM SYSTEM

jede Entdeckung beginnt
mit einer Frage.

PM SYSTEM

chaque découverte commence
par une question.

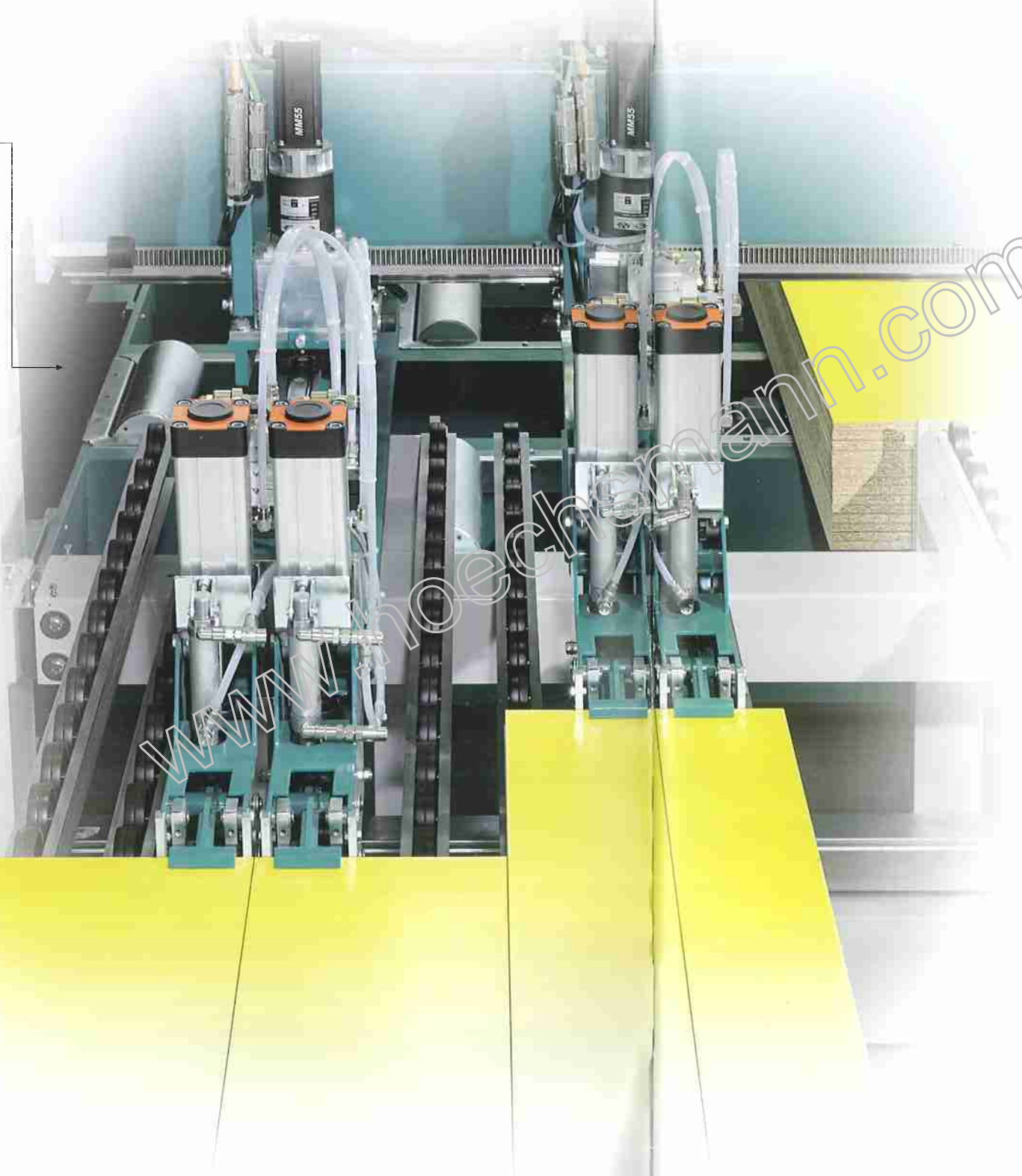


GLEICHZEITIG DIFFERENZIERTE SCHNITTE
 nur wer neue Herausforderungen annimmt, bringt den Fortschritt weiter.

DES COUPES DÉCALÉES SIMULTANÉMENT
 l'acceptation de nouveaux défis signifie le progrès.

BEWEGLICHE SPANNZANGE "XY"
Über der Vorstellungskraft
 Giben hat die FORSCHUNG vorangetrieben, um die bis zuletzt manifestierten Leistungsgrenzen zu überwinden: noch schnellere Zyklen, noch leistungsstärker, noch flexibler. Die Kombination einer Doppelspannzange beweglich in den Achsen "XY" mit einer Zweiten, beweglich in der Achse "X", ermöglicht die gleichzeitige Ausführung von differenzierten Schnitten.

DES PINCES MOBILES "XY"
Au delà de l'imagination
 Giben a investit dans la recherche et a poussé l'INNOVATION au delà des limites, obtenant des performances jusqu'à ce moment inimaginables : les cycles sont maintenant plus rapide, plus productifs et permettent plus de flexibilité. La combinaison d'une pince double mobile sur les axes "XY" et une deuxième pince double mobile sur l'axe "X", signifie que l'exécution simultanée de coupes décalées est une réalité.



Y-3000 LEISTUNG ÜBER MAXIMALEM NIVEAU

Die Y-3000 ist die leistungsstärkste Plattenaufteilanlage, die Giben je entwickelt hat. Anbei nur einige Daten, die ihre Einzigartigkeit im Markt wiedergeben:
 - bewegliche Spannzangen in den Achsen "XY" mit einer Reduzierung der Zykluszeiten um 50% bei Buntschnittplänen
 - Sägewagensgeschwindigkeit bis zu 170 m/min.
 - Beschleunigung Sägewagen in 1 Sekunde von 0 auf 170 m/min.
 - Schiebergeschwindigkeit: 90 m/min.
 - gesteuerter Druckbalkenhub
 Das Ergebnis: einmalige Geschwindigkeitsleistungen.

Y-3000 PERFORMANCES AU DES PLUS HAUTS NIVEAUX

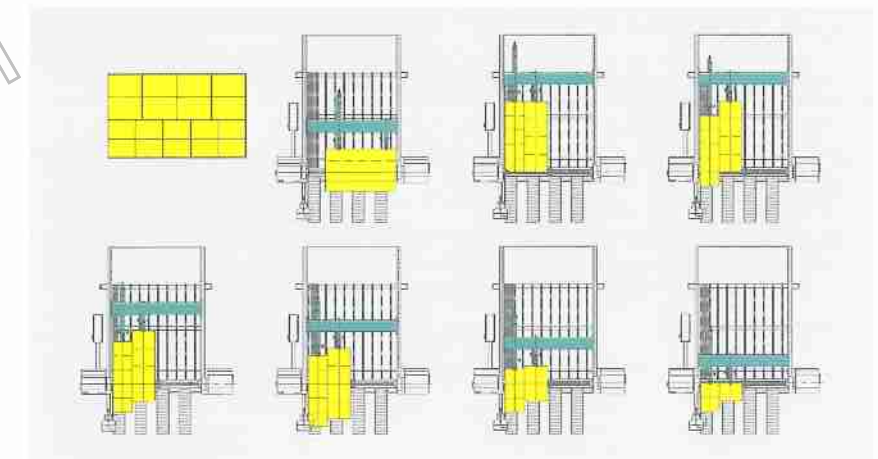
Y-3000 est la scie à panneaux la plus puissante faite par Giben. Voici quelques détails pour démontrer ses caractéristiques uniques :
 - des pinces mobiles sur les axes "XY" réduisent le temps de cycle décalé à 50%
 - vitesse du chariot de la scie : jusqu'à 170m/min.
 - accélération du chariot de la scie : de 0 à 170 m/min en 1 seconde
 - vitesse du pousseur : 90 m/min.
 - poutre de pression avec mouvement contrôlé.
 Le résultat: des performances uniques exceptionnelles.

Gleichzeitige Buntschnitte:

- doppelte Produktivität
- halbe Produktionszeit.

Des coupes décalées simultanément:

- le rendement est double
- le temps d'exécution est la moitié.

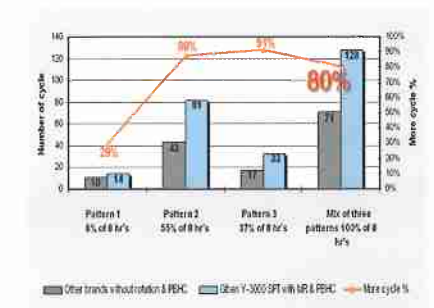
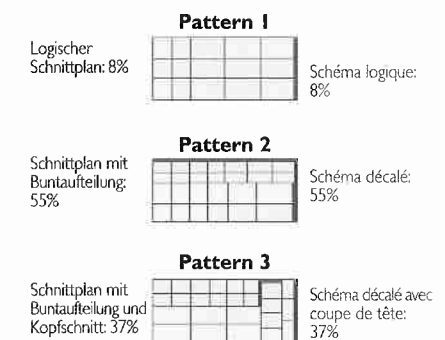


DIE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Die Mischung aus drei Schnittplänen
 Um einfach zu verstehen, wieviel mehr die neue Y-3000 gegenüber herkömmlichen Maschinen produzieren kann, wurden 3 Schnittpläne ausgewählt und mit einer repräsentativen prozentualen Gewichtung in einer theoretischen, achtstündigen Bearbeitungszeit und einer Verfügbarkeit von 100% zu Grunde gelegt. Die Differenzangaben in % der Anzahl Zyklen sind Zirkawerte.

LES PERFORMANCES

Mélange de trois schémas de coupe
 Afin de pouvoir démontrer le rendement additionnel produit par la nouvelle Y-3000 comparé aux machines conventionnelles, nous avons choisi 3 schémas de coupe et une valeur pesée en % représentant le temps d'exécution, calculé en 8 heures et 100% d'efficacité.



Gegenüberstellung zwischen einer Y-3000 SPT mit Beschickung von hinten, Drehvorrichtung MR, Öffnungsteuerung des Druckbalkens "PBHC" und einer Plattenaufteilsäge mit Beschickung von hinten, ohne Drehvorrichtung, ohne Öffnungsteuerung des Druckbalkens.

Comparaison entre une Y-3000 SPT avec chargement arrière, système de rotation MR et système de poutre à pression avec mouvement contrôlé "PBHC" et une scie à panneaux avec chargement arrière sans le système de rotation de paquets et le système de poutre de pression avec mouvement contrôlé.

Die Angaben sind Zirkawerte, theoretisch und beinhalten weiterhin nicht: Beschickung und Wechsel der Plattenstapel, Abstapelung der Fixmasse, Werkzeugwechsel, die normale Wartung und werden mit einer theoretischen Verfügbarkeit von 100% dargestellt. Der manuelle Eingriff der Bediener ist simuliert und deshalb nicht verbindlich.

Les données sont approximatives, théoriques et ne considèrent pas le chargement des piles et le changement, le déchargement de pièces, le changement d'outils, l'entretien ordinaire, et sont calculées considérant une efficacité théorique de 100%. Les temps d'intervention des opérateurs sont estimés et ne sont pas fermes.

QUALITÄT IST FÜR UNS KEIN PROBLEM.
SIE IST DIE LÖSUNG.

LA QUALITÉ N'EST PAS LE PROBLÈME.
LA QUALITÉ EST LA SOLUTION.

GIBEN Y-3000 SP

Einlinien-Plattenaufteilzentrum ausgestattet mit manueller Beschickung der Platten von vorne und Schieber mit zwei beweglichen Doppelspannzangen, eine auf der Achse "X" und eine auf den Achsen "XY".

GIBEN Y-3000 SP

Centre de sciage à une ligne de coupe avec chargement du paquet à l'avant et pousseur équipé de deux pinces mobiles doubles, une sur l'axe "X", et l'autre sur les axes "XY".



Lufkissentische in ergonomischer Ausführung mit Sicherheitsabrundungen (optional).

Tables à coussin d'air avec supports ergonomiques (option).

KONZENTRATION AUF DAS WESENTLICHE. DER SCHNITT. IL FAUT SE CONCENTRER SUR L'ESSENTIEL. LA COUPE.

DER SÄGEWAGEN ohne Kompromisse

Der Sägewagen ist das Herzstück der Plattenaufteilanlage: Er verfährt mit 170 m/min. auf den beiden horizontalen Rundführungen wie ein Zug auf seinen Schienen. Diese aussergewöhnliche Stabilität und Bilanzierung zeigt sich in einer höheren Schnittgeschwindigkeit auch im Paket und schwindet auch bei höchster Beanspruchung nicht. Das Ergebnis: höchste Geschwindigkeit und beste Schnittqualität.

CHARIOT DE LA SCIE sans compromis

Le chariot est l'élément principal de la scie: il fonctionne à 170 m/min sur 2 barres horizontales, tel un train sur un chemin de fer. La stabilité et la balance extraordinaire produisent une coupe à grande vitesse qui demeure constante même dans les situations les plus exigeantes. Le résultat: de la grande vitesse et une qualité de coupe supérieure.

DER SCHNITT IST DAS WESENTLICHE

Eine Plattenaufteilanlage auf höchster Ebene kann nicht auf eine Steuerung, die Ihrer Zeit voraus ist, verzichten. Giben G-Drive vereinfacht die Aufgaben des Bediener, der keine Nachprüfungen oder Kontrollen ausführen muss. Die Positionierung des Sägewagens und die Vorschubgeschwindigkeiten werden, abhängig von der Pakethöhe und der Besäumlingsbreite, sowohl bei der Längs- wie auch bei der Queraufteilung, elektronisch gesteuert.

LA COUPE EN EST L'ESSENCE

Une scie à panneaux de haut niveau doit considérer le contrôle électronique au premier rang du développement. G-Drive de Giben simplifie les tâches de l'opérateur, éliminant toute vérification ou contrôle. Le positionnement du chariot de la scie et la vitesse d'avancement sont contrôlés électroniquement dépendant de la hauteur du paquet et la largeur des coupes de rafraîchissement, pour les coupes longitudinales et transversales.



DAS MASCHINENBETT - Geometrische Bauweise ohne Vergleich

Das doppelte Maschinenbett erlaubt das horizontale und bilanzierte Gleiten des Sägewagens auf 2 grossen, gehärteten Rundführungen und 4 Laufrollen. Wie die Schienen eines Zuges bilden diese somit die solide und stabile Basis. Dank dieser Lösung nehmen die beiden Maschinenbetthälften die Dynamik des Sägewagens, das Gewicht des Paketes und den Druck der Druckbalken gleichmässig auf. Das Ergebnis: ein perfekter Schnitt bei höchsten Geschwindigkeiten.



BASE DE LA MACHINE - Une conception sans compromis

La base double de la machine permet un mouvement du chariot horizontal et balancé, effectué sur 2 grands guides cylindriques et 4 rouleaux fixes, qui, tels les rails pour un train, représentent une base solide et stable. Grâce à cette solution, les 2 bases de la machine divise en deux la charge dynamique du chariot de la scie, le poids du paquet et la pression de la poutre.

EINE TRAKTION WIE BEIM "GRAND PRIX" - 170 Meter in 1 Minute

Von einer einfachen Idee zu einer erfolgreichen Technologie: ein Antrieb über einen ausserhalb, nicht auf dem Sägewagen angebrachten Motor garantiert eine aussergewöhnliche Paarung von Beschleunigung und Verlangsamung. Die Motorisierung mit BURSTENLOSEN Servomotoren und einer vorgespannten Spezialkette werden leise und flüssige Bewegungen garantiert.

UNE TRACTION "ULTRA RAPIDE" 170 mètres en 1 minute

Partant d'une idée simple, allant jusqu'à une technologie gagnante: le système de transmission est à l'extérieur de la scie et non sur le chariot de la scie, permettant ainsi une rampe d'accélération et de décélération tout à fait exceptionnelle. Grâce au moteur BRUSHLESS et à la chaîne spéciale pré-chargée, la transmission permet un mouvement fluide et sans bruit.



Automatische Überstandsregulierung des Sägeblattes, entsprechend der Pakethöhe, um eine konstante Schnittqualität auch bei wechselnden Pakethöhen zu erzielen.



Réglage automatique de la projection de la lame en fonction de la hauteur du paquet, pour obtenir une qualité constante de la coupe avec différentes hauteurs du paquet.

Hauptsäge- und Vorritzerggruppe mit Schnellspannsystem für die Werkzeuge.

Chariot de la scie avec déblocage pneumatique rapide de la lame.

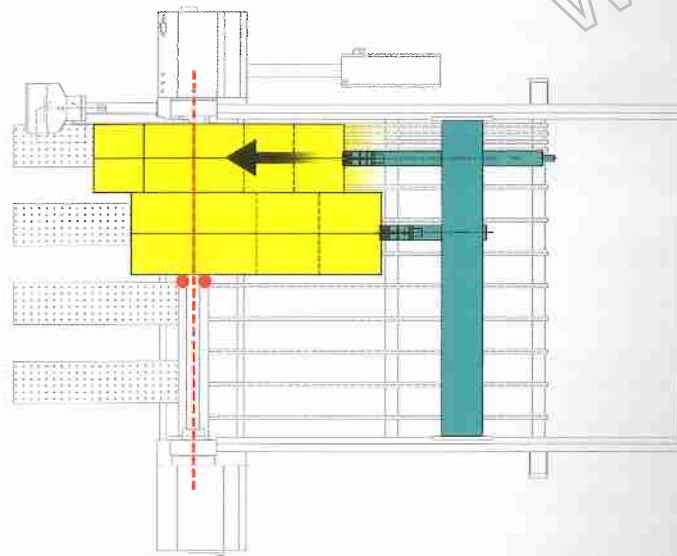
SEITENAUSRICHTER unerlässlich für einen schnellen Zyklus.

ALIGNEUR LATÉRAL fondamental pour obtenir un cycle rapide.

Permanent-integriertes Seitenausrichtsystem mit 2 Ausrichtrollen auf beiden Seiten des Druckbalkens und automatischer Positionierung gemäss den jeweiligen Streifenbreiten. Der Seitenausrichter bleibt ständig mit dem Material während den gesamten Bewegungen der Streifen bis zum letzten Schnitt in Kontakt. Das Ergebnis: der Schnittzyklus wird aussergewöhnlich schnell.

Système d'aligneur latéral intégral et permanent, avec 2 rouleaux placés de chaque côté de la poutre de pression le positionnement automatique dépendant de la largeur des bandes. Les deux rouleaux sont toujours en contact avec le paquet durant chaque mouvement et cycle du pousseur, jusqu'au moment de la dernière coupe de rafraîchissement.

Während des gesamten Aufteilyklus bleiben die Schutzlamellen gesenkt.
Les volets sont toujours abaissés durant le cycle de coupe.



AUSRICHTUNG "ANTIFRIKTION"
Während der Bewegungen der Y-Achse verbleiben die Seitenausrichter ohne Druck an Ihrer Position und richten automatisch nach Erreichen der neuen Position wieder aus.

ALIGNEMENT "ANTI-FRICTION"
Au cours du mouvement décalé des bandes le long de l'axe "Y", l'aligneur latéral reste en position mais libéré la pression. Après cette phase la pression sera rétablie afin d'assurer un alignement correct.

NICHT EIN SONDER ZWEI DRUCKBALKEN idealer und ausgeglichener Druck.

PAS UN, MAIS DEUX POUTRES DE PRESSION pression idéale et répartie.

Durch einen durchgängigen und gleichmässigen Druck auf die Oberfläche des Paketes wird eine noch höhere Schnittqualität garantiert. Die beiden Druckbalken stehen in Wechselwirkung mit dem Schieber bei der Ausführung der vorderen und hinteren Besäumung. Das Ergebnis: höchste Schnittqualität, auch zwischen den Platten.

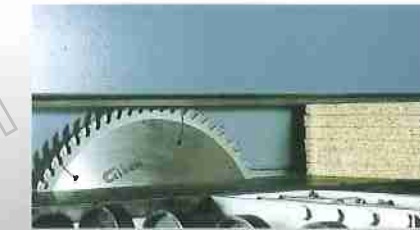
Le contact parfait et régulier de la poutre à pression sur la surface entière assure une plus grande qualité de coupe. Les deux poutres à pression sont interactifs avec le pousseur pour l'exécution de la première et de la dernière coupe de rafraîchissement, ce qui veut dire que la balance de la pression est maintenue sur la base de la machine en tout temps. Le résultat: une plus grande qualité de coupe aussi entre les panneaux.

"TUNNEL" EFFEKT

Der geteilte Druckbalken verkörpert die Lösung überhaupt zur Kontrolle der Staubemission, denn während des ersten und letzten Besäumsschnittes senkt sich der geteilte Druckbalken bis auf das Maschinenbett ab, ohne auf das Paket aufzusetzen und bildet dadurch einen TUNNEL, in dem die Späne geleitet abgesaugt werden können.

EFFET "TUNNEL"

La poutre à pression double représente la seule solution pour obtenir un contrôle efficace de l'émission de la poussière, en s'abaissant sur les panneaux durant les coupes de rafraîchissement en créant un TUNNEL pour l'extraction de la poussière.

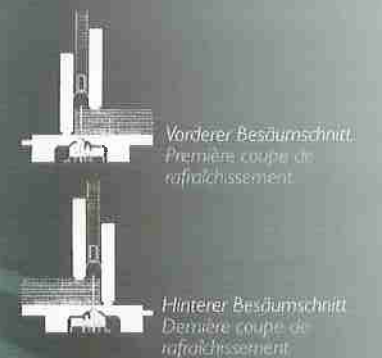


Intelligente Druckbalken für einen schnellen Zyklus (PHBC)

Die Zeit für die Ausführung des Schnittzyklus hängt von vielen verschiedenen Bewegungen ab. Auch der Weg zum Öffnen und Schliessen der Druckbalken in Abhängigkeit der zu schneidenden Pakethöhe wurde optimiert und minimiert. Das Ergebnis: die komplette Zykluszeit für einen Schnitt reduziert sich um ca. 20% (optional auf Anfrage).

Les poutres à pression intelligentes permettent un cycle plus rapide (PHBC)

Le temps du cycle de coupe est le résultat de mouvements différents. Le mouvement "élevant et abaissant" des poutres à pression est optimisé dépendant de la hauteur du paquet à être coupée, sauvant ainsi beaucoup de temps de cycle précieux. Le résultat: un temps de cycle de coupe réduit d'environ 20% (option sur demande).



90% DER SCHNITTPLÄNE SIND DIFFERENZIERT
diese gleichzeitig aufzuteilen ist die Herausforderung.

AUJOURD'HUI, 90% DES SCHÉMAS DE COUPES SONT DÉCALÉS
le défi est d'accomplir ces coupes simultanément.

AUSSERGEWÖHNLICHE PRÄZISION

Dank der robusten und raffinierten Mechanik wird jeder Schnittplan automatisch und mit einer mechanischen Präzision von +/- 0,05 mm der Spannzange in Achse "Y" ausgeführt.

PRÉCISION EXTRAORDINAIRE

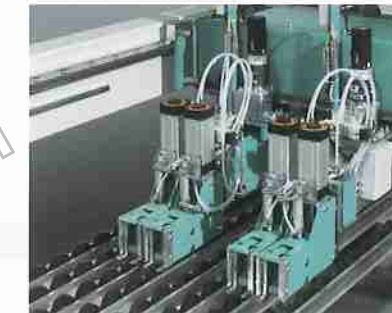
À cause des mécaniques robustes et raffinées, chaque schéma de coupe est automatiquement exécuté avec une précision mécanique du mouvement de la pince axe "Y" de +/- 0.05 mm.

DER ALGORITHMUS RECHNET FÜR DIE ANFORDERUNGEN VON HEUTE, MORGEN UND FÜR DIE ZUKUNFT

Unabhängig vom Plattenformat, unabhängig, auf welcher Seite die Spannzangen spannen sollen, unabhängig von den Breiten der Streifen, die beiden Doppelspannzangen verfahrbar in Achse "X" positionieren sich automatisch immer und nur da, wo sie auch nutzen. Das Ergebnis: Ihre Anforderungen ändern sich im Laufe der Jahre, aber Ihre Y-3000 bleibt immer angepasst.

L'ALGORITHME CALCULE LES BESOINS D'AUJOURD'HUI, DE DEMAIN

N'importe le format de panneaux que vous pourrez utiliser à l'avenir ou les dimensions de votre produit, le positionnement "X" des pinces doubles garanti un pincement efficace dans tous les scénarios. Le résultat: lorsqu'il y a changement de produit la Y-3000 est toujours prête.



RAFFINIÈRE MECHANIK
Robustheit und Zuverlässigkeit

Die Bewegung der Spannzangen entlang der Achsen "X" wird über zwei breite, innenliegenden Linearführungen, BÜRSTENLOSEN Servomotoren und der Kombination aus Ritzel und Zahnstangen ausgeführt. Für die Bewegungen in Achse "Y" sorgt eine grossdimensionierte Linearführung, BÜRSTENLOSE Servomotoren sowie Kugelumlaufspindel.

MÉCANIQUES RAFFINÉES
robustes et fiables

Les pinces le long de l'axe "X" bougent sur deux guides linéaires à l'aide des moteurs BRUSHLESS et crémaillère et pignon, tandis que le mouvement le long de l'axe "Y" est effectué par un moteur BRUSHLESS et des vis à billes.



PRÄZISE MASSE

Drehwertgeber und optische Massabnahme
Ein Encoder ist absolut das zuverlässigste Präzisionsmessinstrument, da er keinen äusseren Störeinflüssen und elektromagnetischen Feldern unterworfen ist.

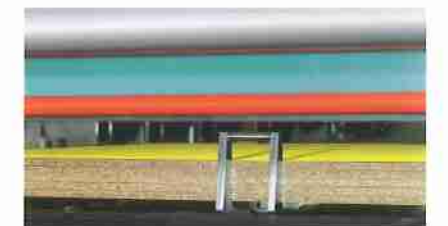
MESURES PRÉCISES

encodeur rotatif à lecteur optique
L'encodeur est le système le plus fiable; pas d'influences de l'extérieur dues aux champs magnétiques.



An den Spannzangen der **Version SPT** sind die unteren Spannzangenfinger einschwenkbar und ermöglichen dadurch ein schnelles Abschieben des Plattenpaketes vom Plattenstapel ohne zusätzliche Vorrichtungen. Die Spannzangen schieben das Plattenpaket, mit eingeschwenkten unteren Spannzangenfingern, direkt vom Stapel auf die Auflageflächen ab und führen es an die Frontalausrichtung. Die Spannzangen spannen das Paket nach der Frontalausrichtung.

Les pinces de la **version SPT** sont équipées d'un sous-doigt qui disparaît qui permet l'alimentation rapide provenant de la table élévatrice sans l'aide de systèmes additionnels. Les pinces avec le sous-doigt rétracté avancent le paquet directement de la pile et le transfèrent pour l'alignement frontal. Les pinces bloquent le paquet seulement après l'alignement effectué.



Frontalausrichter richten das Plattenpaket vor der Längsaufteilung aus.

Aligneurs frontaux aligne le paquet avant que le cycle de coupe longitudinale est effectuée.

**VOR IHNEN DIE Y-3000 SPT.
DAHINTER ALLE IDEEN, DIE ÜBER DIE
PLATTENAUFTEILTECHNIK KAMEN.**

**DEVANT VOUS, Y-3000 SPT.
DERRIÈRE VOUS, TOUTES LES IDÉES DU PASSÉ DU
SCIAGE DES PANNEAUX.**

GIBEN Y-3000 SPT

Einlinien-Plattenaufteilzentrum mit automatischer Hubtischbeschickung und Schieber mit zwei verfahrbaren Doppelspannzangen des PM Systems ausgestattet, eine mit Achse "X" und eine mit Achsen "XY".

GIBEN Y-3000 SPT

Système à une ligne de coupe avec chargement automatique provenant de la table élévatrice et pousseur équipé de deux groupes de pinces doubles mobiles, un sur l'axe "X" et l'autre sur les axes "XY".

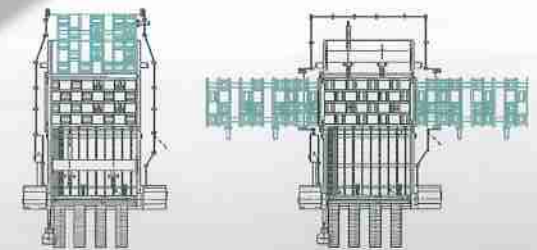


Luftkissentische in ergonomischer Ausführung und Sicherheitsabrandungen ausgestattet (optional).

Tables à coussin d'air avec supports ergonomiques et extensions sécuritaires (option).

Elektromechanischer Hubtisch mit Spindeln für die Beschickung der Maschine. Auf Anfrage kann der Hubtisch mit freilaufenden oder angetriebenen Rollengruppen für die seitliche oder frontale Beschickung über eine Vorstapelrollenbahn ausgestattet werden (optional).

Table élévatrice électromécanique montée par quatre vis le chargement et l'alimentation de la machine. Sur demande, la table élévatrice peut être équipée avec des modules de rouleaux non-motorisés ou motorisés pour le chargement avant ou de côté provenant d'un convoyeur externe (option).



"SUPER DÜNNE" PLATTEN Pakettrennung direkt vom Stapel.

PANNEAUX "SUPER-MINCES"
séparant le paquet directement de la pile.

Abgebildet ist die Vorrichtung STLD
bei der Trennung des Paketes direkt vom
Stapel (optional auf Anfrage).

L'image démontre le dispositif STLD
durant la séparation du paquet de la
pile (option sur demande).

Die Pakettrennung von "SUPER
DÜNNEN" Platten direkt vom
Stapel ohne den Einsatz einer
Vakuum- oder Walzenbeschickung
hat immer ein Problem
dargestellt.

Dank der beweglichen Spannzangen in
den Achsen "XY" hat Giben auch in dieser
Richtung entwickelt. Die neue
INNOVATIVE Vorrichtung STLD (Super
Thin Loading Device) erlaubt die Trennung
von Plattenpaketen direkt vom Stapel
auch bei sehr dünnen Platten (1-3 mm).
Das Ergebnis: es wird eine komplexe
Funktion mit einer einfachen, effizienten
und wirtschaftlichen Lösung ausgeführt.

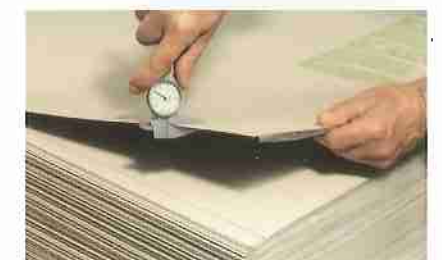
La séparation d'un paquet de
panneaux "SUPER-MINCES"
directement de la pile, sans utiliser
des dispositifs de chargement à
ventouse ou des rouleaux doubles,
a toujours été un problème.

Encore une fois une INNOVATION de
Giben, en positionnant les pinces mobiles
le long de l'axe "XY". En fait, le nouveau
dispositif STLD (Super Thin Loading
Device) permet la séparation du paquet,
directement de la pile, même quand il
s'agit de panneaux avec une épaisseur très
minces (1-3 mm). Le résultat: effectuer
un procédé complexe en utilisant un
dispositif simple, efficace et économique.



Mit der Vorrichtung STLD, die das Paket direkt vom
Stapel trennt, besteht die Sicherheit für den Schieber,
immer die gleiche Anzahl Platten zu entnehmen.

En utilisant le dispositif STLD qui permet la séparation
du paquet de la pile, le pousseur prélève toujours le
même nombre de panneaux de chaque côté de la pile.

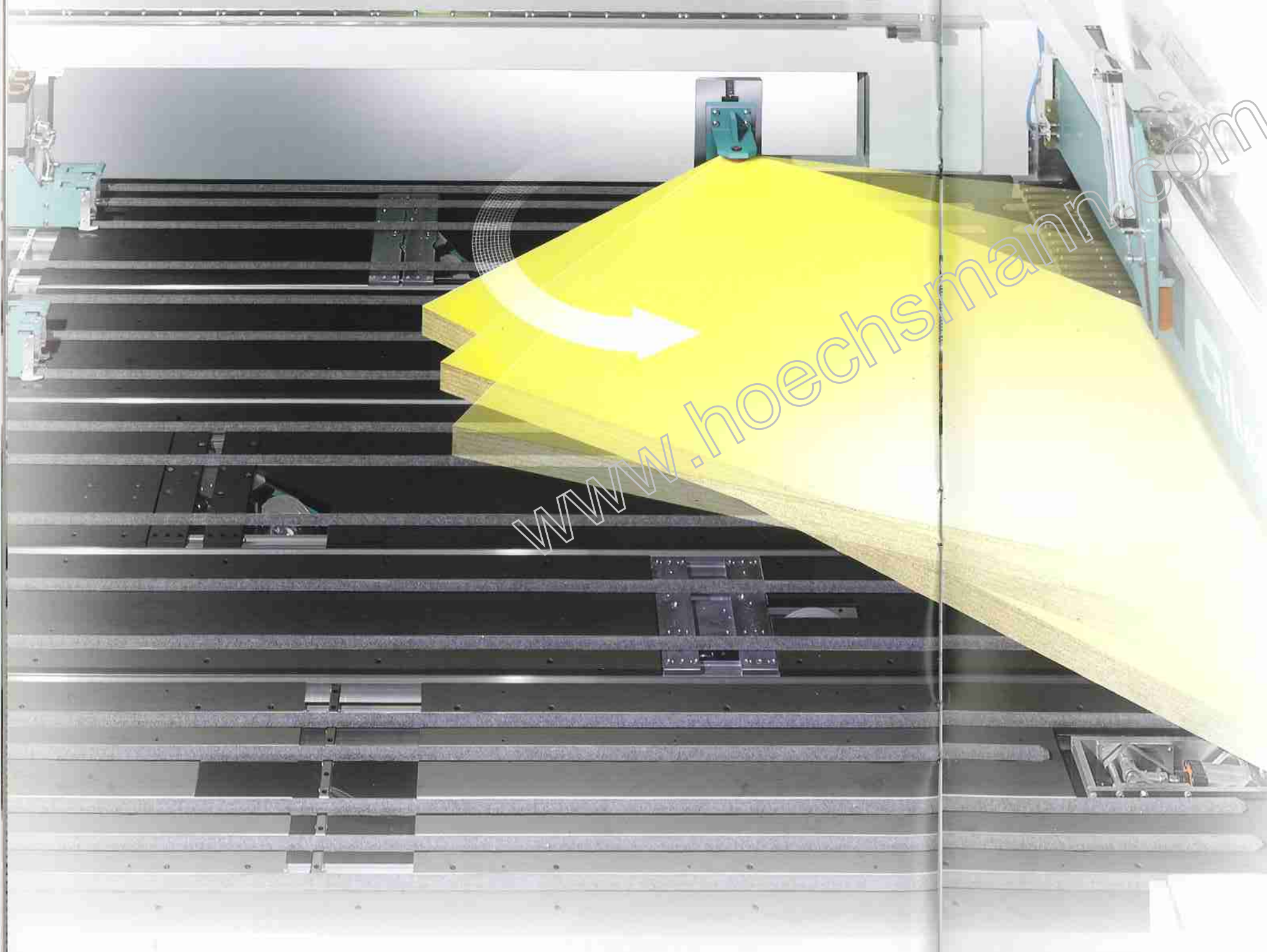


EINE GIBEN IST IMMER INNOVATIV
auch bei der Drehvorrichtung.

GIBEN ÉQUIVAUT À INNOVATION
également dans le système de rotation.

Plattenaufteilanlage Giben Y-3000 SPT
mit Drehvorrichtung MR ausgestattet
(optional auf Anfrage).

Scie à panneaux Giben Y-3000 SPT
équipée d'un système de rotation MR
(option sur demande).



MR ROTATION SYSTEM
Kopfschnitt einfach, leicht und
effizient.

Eine weitere erfolgreiche Giben Idee:
das Paket verbleibt immer gespannt
und am NULLPUNKT mit einer sehr
hohen Drehgeschwindigkeit. Dadurch
resultiert eine perfekte Absaugung und
ein optimierter Schnittzyklus in Bezug
auf den Sägewagen. MR Drehvorrichtung
ist die Einzige, die die Drehung
vereinfacht, ohne den Platzbedarf
der Plattenaufteilanlage zu vergrößern
und die Bedienung erleichtert.

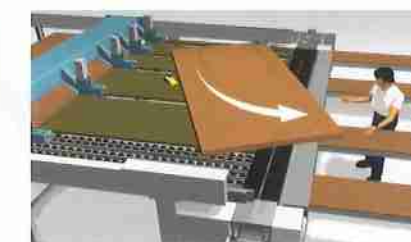
MR ROTATION SYSTEM
coupe de tête rendu simple, facile
et efficace.

Une autre idée gagnante de Giben:
le paquet est toujours maintenu au
point ZÉRO, avec une très grande
vitesse de rotation, extraction parfaite
de poussière et cycle de coupe
optimisé. Le système de rotation MR,
sans exiger des empreintes de pas
additionnelles pour la machine, est le
seul dispositif qui rend la rotation
simple, fonctionnelle et sans
effort de la part de l'opérateur.



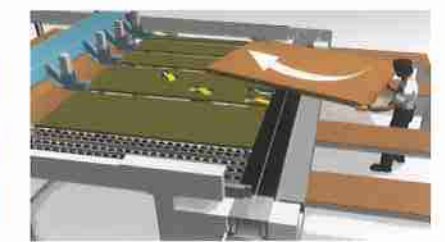
Spannzange "MR" für die Drehung der Plattenpakete.

Pince "MR" pour rotation du paquet.



Erste Drehung um 90° des Plattenpaketes für die Ausführung eines oder mehrerer Kopfschnitte.

Première rotation 90 degrés du paquet pour l'exécution d'une ou plusieurs coupes de tête.



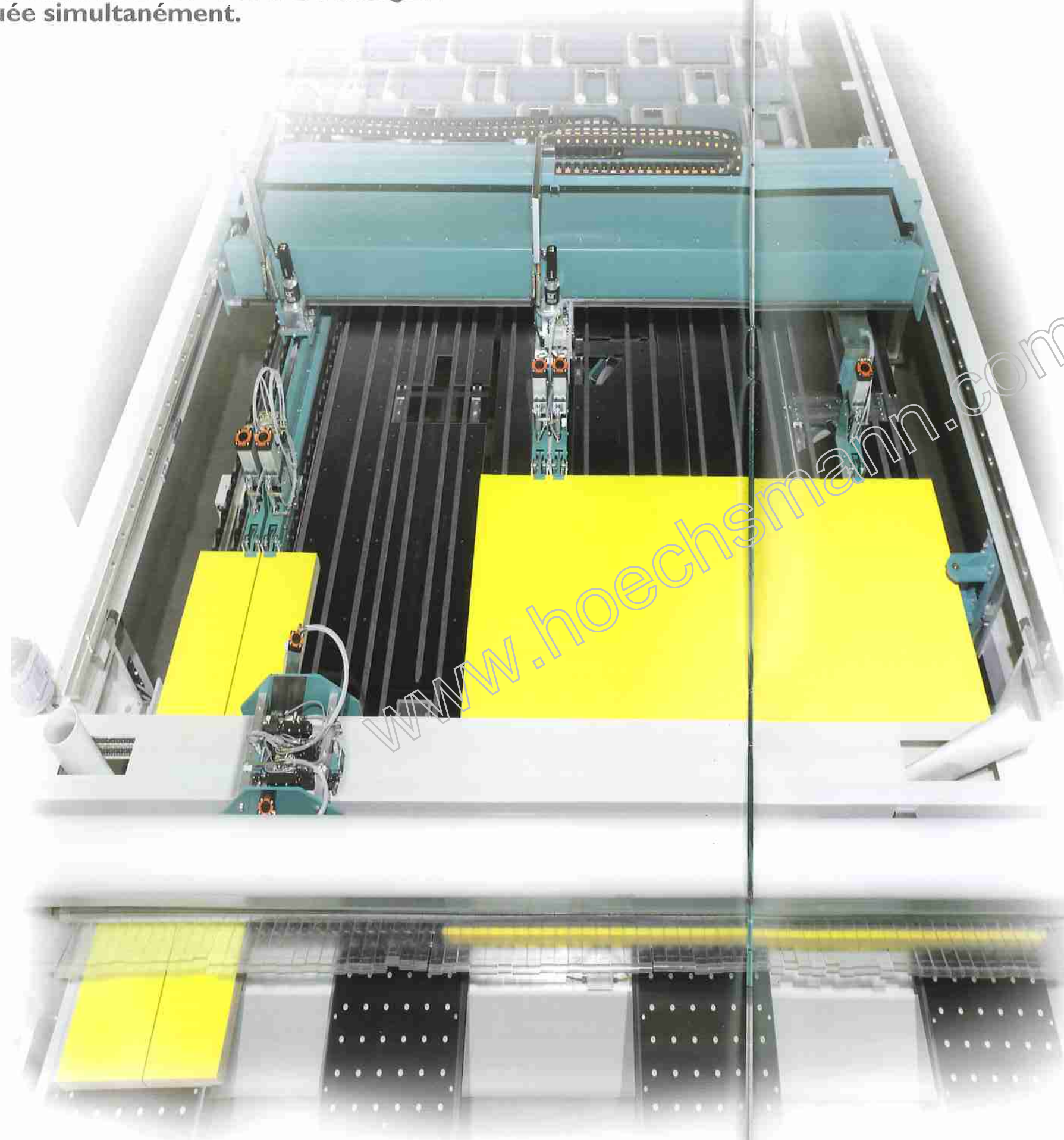
Zweite Drehung um 90° der Hauptportion zurück in die Ausgangsposition zur Ausführung der Längsschnitte.

La deuxième rotation 90 degrés retourne la portion principale du paquet à la position du début, afin d'effectuer les coupes longitudinales.



KOPFSCHNITT ZUM "NULLTARIF"
gleichzeitig aufgeteilt.

COUPE DE TÊTE EN "TEMPS MASQUÉ"
effectuée simultanément.

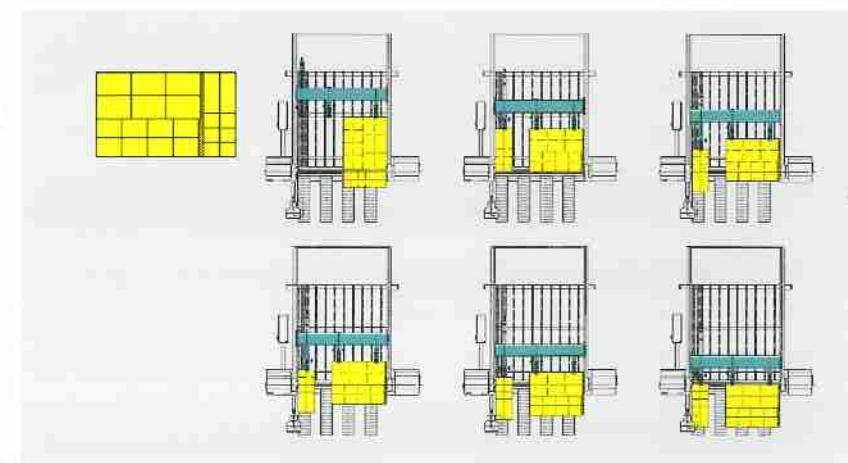


NOCH EINE ERSTAUNLICHE FUNKTION, DIE DURCH DIE BEWEGLICHEN SPANNZANGEN IN DEN AXEN "XY" ERMÖGLICHT WIRD

Dank einer speziellen Kombination der Spannzangen (optional auf Anfrage) ist es möglich, die Queraufteilung der Kopfschnittportion gleichzeitig mit der Längsaufteilung der Hauptportion durchzuführen. Das Ergebnis: Erhöhung der Produktivität und Reduzierung der Zuschnittzeit.

UNE AUTRE FONCTION EXTRAORDINAIRE PERMISE PAR LES PINCES MOBILES SUR LES AXES "XY"

Grâce à une combinaison spéciale de pinces (option sur demande) il est possible d'effectuer une coupe transversale de la portion coupe de tête et une coupe longitudinale de la portion principale du paquet, simultanément. Le résultat: un rendement supérieur et un temps de coupe réduit.



Queraufteilung der Kopfschnittportion GLEICHZEITIG mit der Längsaufteilung der Hauptportion.

Coupe transversale de la partie coupe de tête et coupe longitudinale de la partie principale du paquet, effectuées SIMULTANEMENT.

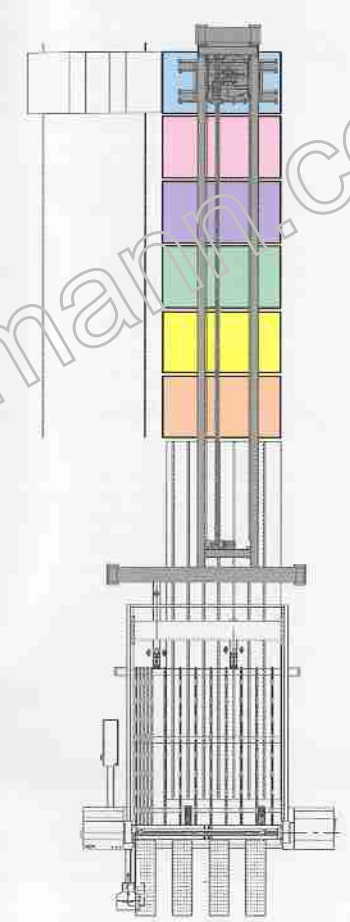
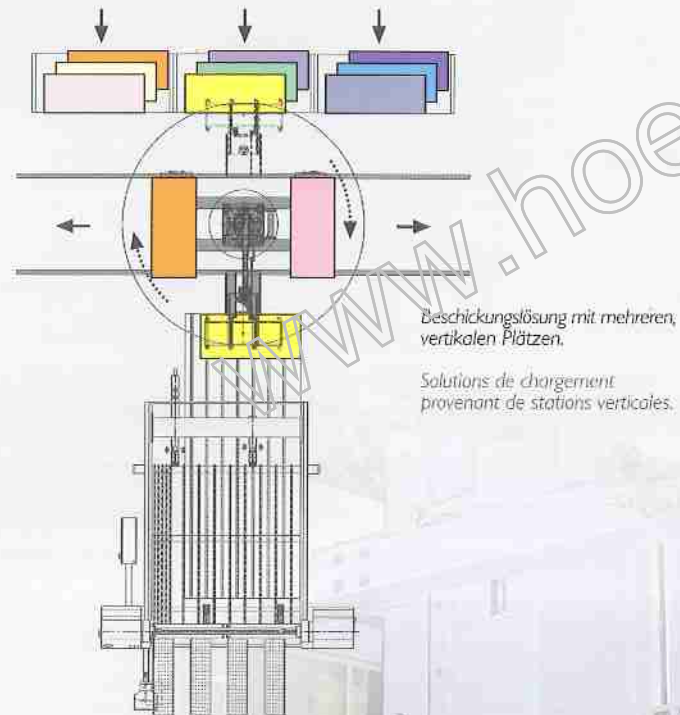
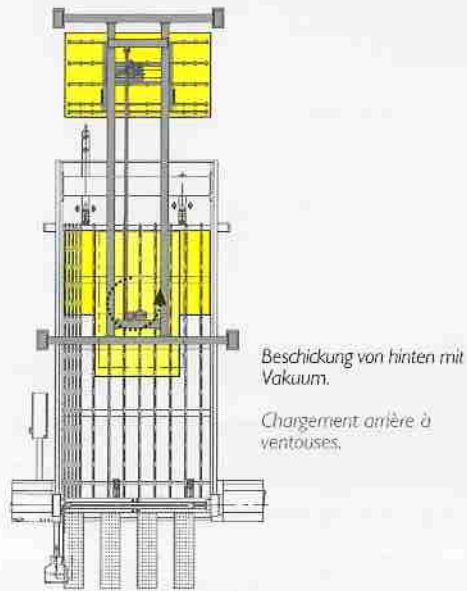
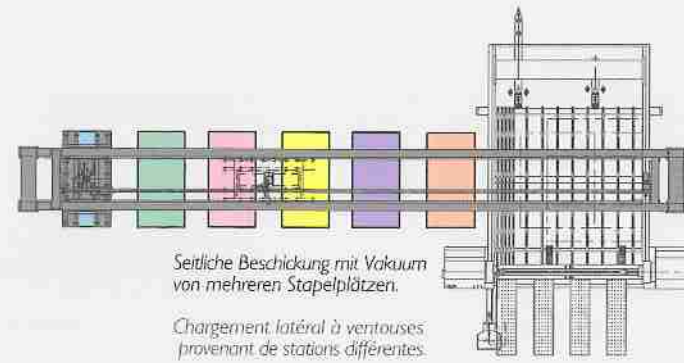
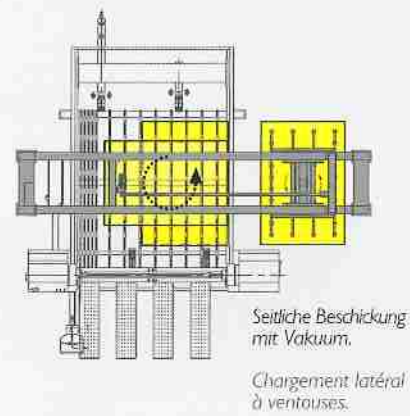
GIBEN SERIE 3000, ihre Vielseitigkeit ist eine ihrer Begabungen.
GIBEN SÉRIE 3000, la polyvalence en est une de ses caractéristiques.

AUTOMATISCHE VAKUUMBESCHICKUNG

Die 3000 Serie kann mit automatischen VAKUUMBESCHICKUNGEN für spezielle Anforderungen ausgestattet werden. Entnahme von einem oder mehreren Stapel mit unterschiedlichen Platten in Bezug auf Stärke, Abmessungen, Dekor usw...

DISPOSITIF DE CHARGEMENT À VENTOUSES AUTOMATIQUE

La Série 3000 peut être équipée d'un DISPOSITIF DE CHARGEMENT À VENTOUSES pour des exigences spéciales. Il permet le chargement provenant de paquets de différentes épaisseurs, dimensions, couleurs, etc.

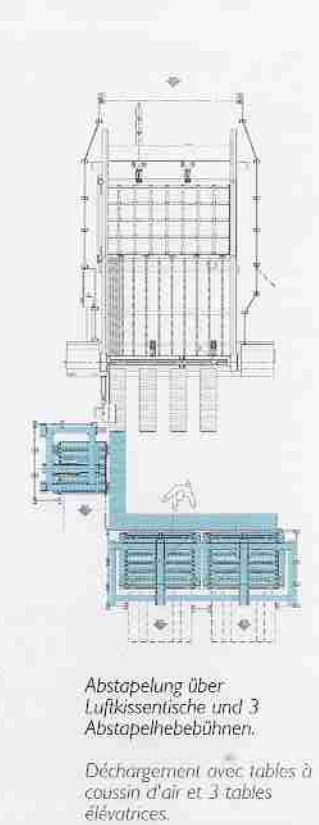
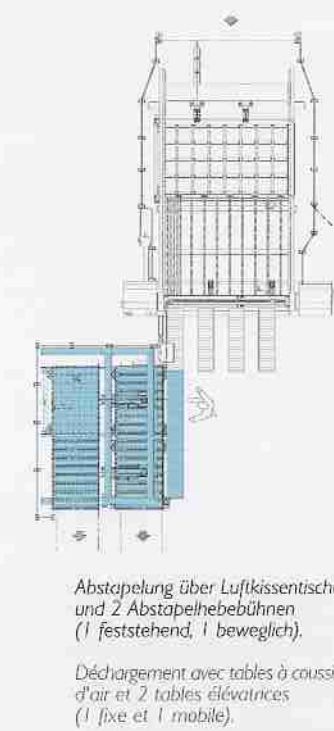
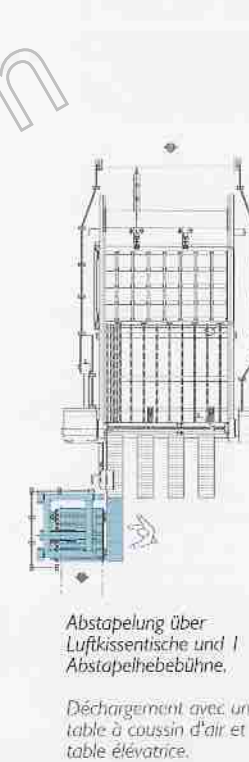


ABSTAPELHEBEBÜHNEN

Es stehen verschiedene Lösungen für die Abstapelung der Fixmasse aus Luftkissentischen und Abstapelhebepöhlen zur Verfügung, die die manuellen Bewegungen der einzelnen Teilstapel zur Vereinzlung und Zusammensetzung der Stapelbilder erleichtern.

TABLES ÉLEVATRICES DE DÉCHARGEMENT

Il existe plusieurs solutions de déchargement, incluant des tables à coussin d'air et tables élévatrices pour alléger le mouvement manuel de paquets simples lors du triage et de la composition.



Geringere Belastungen für den Bediener, höherer Arbeitsfluss, Stapel einfach bilden und ausrichten, Erhöhung der Produktivität und der Rentabilität, geringe Investition.

Moins d'efforts pour l'opérateur, un déroulement amélioré des opérations, un empilement et un alignement facile des paquets, une augmentation de la productivité et de la rentabilité, un petit investissement.

DIE BESCHICKUNGSFASEN SIND KOMPLETT AUTOMATISCH. Die CNC Steuerung kontrolliert alle Bewegungen der Vakuumbeschickung und auf Wunsch auch die Drehung der Z-Achse.

PHASES DE CHARGEMENT AUTOMATIQUES. Le contrôle CNC coordonne les mouvements du chargeur à ventouses et, sur demande, peut aussi contrôler la rotation sur l'axe "Z".

**GIBEN SERIE 3000, ihre Vielseitigkeit ist eine ihrer Begabungen.
GIBEN SÉRIE 3000, la polyvalence est une de ses caractéristiques.**

PF-Vorritzsäge auf dem Sägewagen

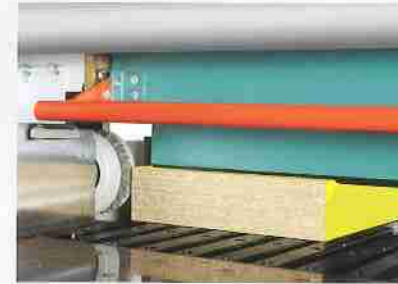
Aufsteigende Vorritzsäge zur Ausführung eines ausrissfreien Schnittes bei bekanteten, geraden oder gerundeten Werkstücken (post- und softgeformt). Die Vorritzung der Kante wird während des Schnittes ausgeführt und spart somit erheblich Zeit.

Inciseur PF sur le chariot de la scie

Inciseur pour l'exécution de coupes sans éclats de bandes avec les chants plaqués droits ou arrondis (post et soft-formés). La pré-coupe du profil est effectuée durant la phase de coupe, augmentant de beaucoup la vitesse du cycle.

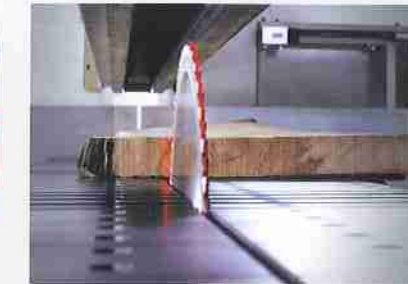
Während des gesamten Aufteilyklus bleiben die Schutzlamellen gesenkt.

Les volets sont toujours abaissés lors de l'exécution du cycle de coupe.



PF Aggregat - Vorritz- und Kopiersäge für den ausrissfreien Zuschnitt von bereits bekanteten Streifen und Stangen mit geraden oder runden Kanten (post- und soft-formatiert). Die Vorrichtung ist separat auf der Seite des Winkelanschlags angebracht.

Inciseur PF - troisième lame. Inciseur copieur pour le sciage sans éclats de bandes avec des chants plaqués droits ou arrondis (post et soft-formés). Cet appareil est adapté sur le bâti, du côté du guide d'équerre de la scie.



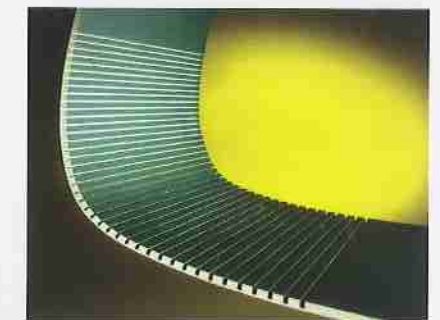
Laser Richtlicht auf der Schnittlinie.
Rayon laser sur la ligne de coupe.



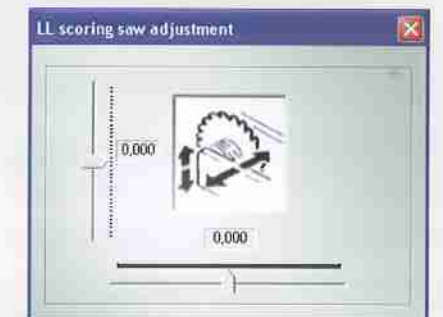
Bewegliche Luftkissentische.
Table mobile à coussin d'air.



Vorrichtung für Gehrungsschnitte.
Règle d'angle.



Vorrichtung zum Ausführen von Nuten im automatischen Zyklus.
Dispositif pour la coupe de rainures en séquence automatique.



Elektrische Vorritzereinstellung, sowohl für die horizontale wie vertikale Einstellung, direkt über die G-Drive Steuerung.

Ajustement électrique horizontal et vertical pour la scie inciseur, contrôlé directement via G-Drive.

EFFIZIENTE MASCHINENSTEUERUNG Potential auf höchstem Niveau.

LE CONTRÔLE DE MACHINE LE PLUS EFFICACE
le potentiel à son maximum.

Maschinensteuerung der neuesten Generation mit Flachbildschirm, Maus und Tastatur, erlaubt eine einfache Bedienung der Plattenaufteilanlage.

Le contrôle de machine de la prochaine génération avec écran plat, souris et clavier permet une utilisation simple de la scie.



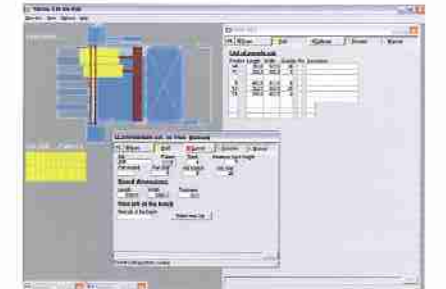
Lab Order: 12345678
Customer: Giben International
Item: Top
Material: MDF
1245,2 x 852,4 x 12,0

Auf Anfrage besteht die Möglichkeit der Software für den Etikettendruck direkt an der Maschine. Die Daten können auch als Barcode gedruckt werden.

Un logiciel pour imprimer des étiquettes est disponible sur demande. Des données peuvent aussi être imprimées en codes à barres.

Die Maschinensteuerung **G-Drive^{RT}** wurde von Giben unter Einsatz des Multitasking-Betriebssystems MicrosoftTM WindowsTM entwickelt.

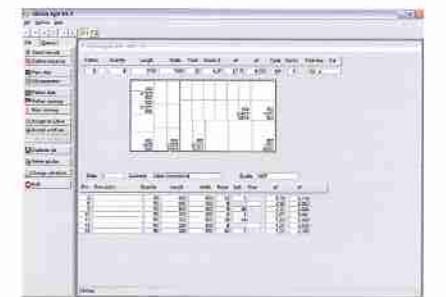
Le logiciel de contrôle **G-Drive^{RT}** a été conçu par Giben pour fonctionner dans un environnement multi-fonctions MicrosoftTM WindowsTM.



Grafische Simulation in Echtzeit der verschiedenen Bearbeitungsphasen.

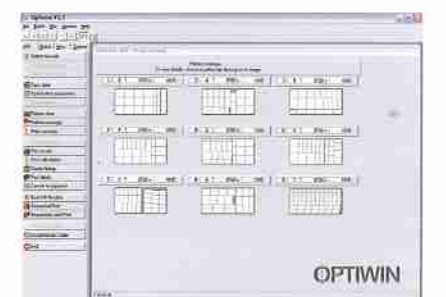
Présentation graphique en temps réel des phases opérationnelles.

G-Drive^{RT} 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 simuliert. Die direkte Steuerung der Maschinenfunktionen ermöglicht eine vollständige und detaillierte Diagnose und Fehlersuche zur raschen Problembeseitigung. Maximale Automatisierung, simple Programmierung und einfachste Bedienung, Minimierung der Zykluszeiten, Optimierung der Achsenbewegungen, Berechnung der Vorschubgeschwindigkeiten abhängig von der Pakethöhe, automatische Datenübertragung mittels Netzwerkanbindung oder USB-Datenträger und Anschluss eines Etikettendruckers.



Schnittplangrafik maßstabsgetreu. Schemas graphiques montrés à l'échelle.

G-Drive^{RT} contrôle tous les mouvements de la machine directement les dispositions de la machine et les schémas de coupe sont montrés à l'échelle sur l'écran. Lors du mode exécution ou simulation du travail, toutes les opérations ou mouvements de pièces sont montrés à l'écran en temps réel. Le contrôle direct de toutes les fonctions de la machine facilite le diagnostic et le dépannage, produisant une résolution rapide et efficace des problèmes. Automation maximum, entrée de données et facilité d'usage, réduction des temps de cycle, optimisation des mouvements des axes, vitesse de coupe calculée sur la hauteur du paquet, transmission de données via réseau ou pen-drive et impression dynamique d'étiquettes.



Auf Anfrage steht die Optimierungssoftware **Giben Optimwin** zur Verfügung, die die Schnittpläne unter Berücksichtigung auf den Verschnitt, Kosten der Plattenaufteilanlage, Zuschnittszeit und die effektiven Kosten des Materials optimiert (optional auf Anfrage).

Le logiciel d'optimisation **Optiwin Giben** procure les meilleurs schémas de coupe, tout en prenant en considération le facteur de perte, le coût de fonctionnement de la scie et le coût réel du matériel à être coupé (option sur demande).

GIBEN SERIE 3000 VERSION PLAST
ausdrücklich für einen exzellenten Schnitt entwickelt.

GIBEN SÉRIE 3000 VERSION PLAST
conçue expressément pour des coupes excellentes.



Schnittkanalleisten mit speziellem Profil und aus speziellem Material, um eine hohe Schnittparallelität auch bei Platten mit Spannungen zu sichern.



Les secteurs pour déblocage de la lame de scie sont fabriqués d'un matériel spécial pour assurer un parallélisme parfait de la coupe, aussi sur les matériaux avec des tensions particulières.



Kühl- und Schmiervorrichtung mit Doppeldüse für Luft/Flüssigkeit zur Kühlung und Schmierung der Säge, um eine optimale Schnittkante zu erhalten.

Système de lubrification avec pulvérisateur à air/liquide double, pour le refroidissement de la lame et une plus grande qualité de finition des surfaces coupées.

Hauptsägemotor mit frequenzgeregeltem Antrieb für eine variable Drehzahl bei unterschiedlichsten zu schneidenden Materialtypen.

Moteur scie principale avec contrôle par convertisseur permet l'ajustement de la vitesse de rotation de la lame, dépendant des différents matériaux à être coupés.



Abgebildet ist eine **Y-3000 SP PLAST** ausgestattet mit Luftkissentischen in ergonomischer Ausführung und Sicherheitsabrundungen (optional).

L'image démontre la **Y-3000 SP PLAST** équipée avec des tables à coussin d'air, des supports de tables ergonomiques (option).

GIBEN X-3000, Plattenaufteilanlage mit beweglichen Spannzangen in den Achsen "X".

GIBEN X-3000, scie à panneaux avec pinces mobiles sur l'axe "X".



Abgebildet ist eine **X-3000 SP** ausgestattet mit Schutzgittern (CE-Norm), Luftkissentischen in ergonomischer Ausführung und Sicherheitsabrundungen (optional).

L'image démontre la **X-3000 SP** équipée d'une clôture de sécurité (normes "EC") et des tables à coussin d'air avec supports ergonomiques et extensions de sécurité (option).



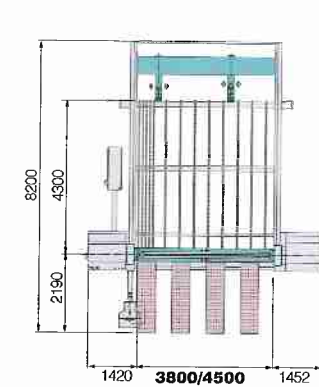
"Wieviele Spannzangen und wo sollen sie positioniert werden"

immer und nur dort, wo sie nützen
Die Spannzangen passen sich AUTOMATISCH auf die Plattenabmessungen, die Strukturrichtung, auf die Einlegerichtung und auf die Schnittpläne, ohne Eingriff des Bedieners, an. Die Anforderungen ändern sich über die Jahre, aber Ihre X-3000 wird immer in der Lage sein, jegliche Schnittpläne und Plattenformate zu bearbeiten.

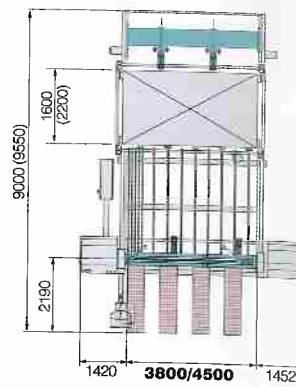
"Combien de pinces et ou les positionner" seulement ou on en a besoin

Les pinces se positionnent AUTOMATIQUEMENT dépendant des dimensions des panneaux, la direction du pincement et les schémas de coupe, sans l'intervention de l'opérateur. Vos besoins changeront peut-être au cours des années, mais votre X-3000 effectuera tous vos schémas de coupe et se chargera du processus pour tous genres de panneaux.

Giben X-3000



X-3000 SP



X-3000 SPT

INSPIRIERT DURCH INNOVATION

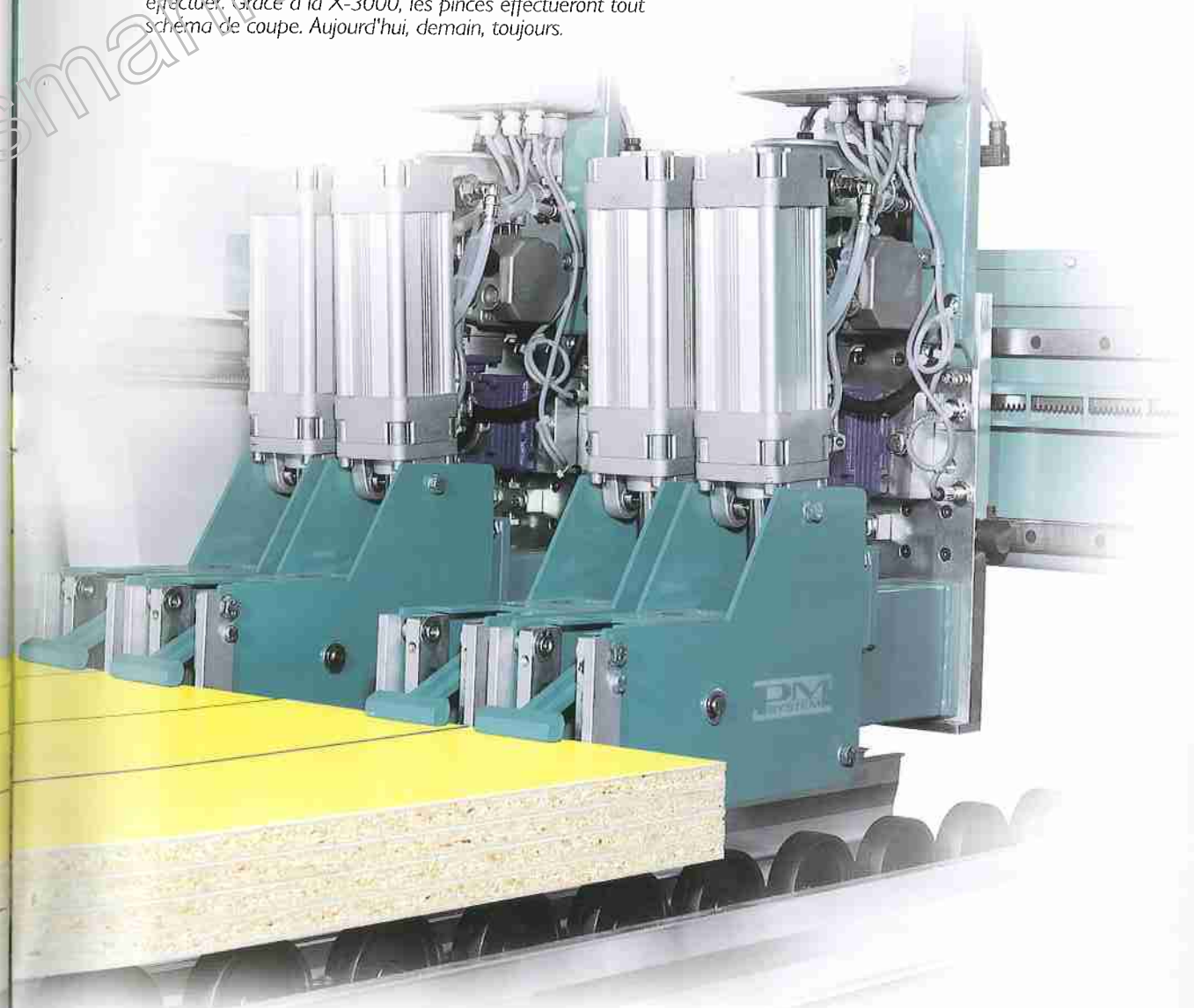
lassen Sie sich nicht auf Kompromisse herab

Wählen Sie das Beste für Ihre Firma. Wählen Sie die Flexibilität der X-3000 mit den beiden Doppelspannzangen, die sich AUTOMATISCH gemäss den zu bearbeitenden Schnittplänen positionieren. Mit der X-3000 sind die Spannzangen immer bereit, für die Schnittpläne von heute, morgen und für die Zukunft.

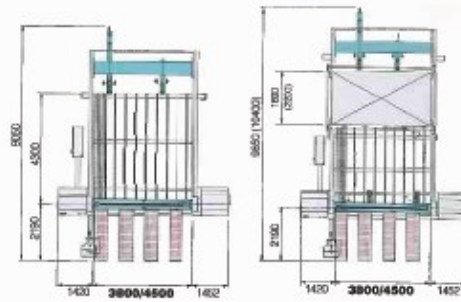
CONDUITE PAR L'INNOVATION

aucun compromis

Choisissez le meilleur pour votre entreprise. Choisissez la flexibilité X-3000, grâce à deux groupes de pinces doubles et mobiles qui se positionnent AUTOMATIQUEMENT en fonction du schéma de coupe à effectuer. Grâce à la X-3000, les pinces effectueront tout schéma de coupe. Aujourd'hui, demain, toujours.



Giben Y-3000



Y-3000 SP

Y-3000 SPT

Technische Spezifikationen	Serie 3000	
	Hz 50 mm	Hz 60 inch
Sägeblattüberstand	100(115) mm	3,9"(4,4")
Sägewagen • Vorschubgeschwindigkeit • Rücklaufgeschwindigkeit	1-170 m/min. 170 m/min.	3-555 ft/min. 555 ft/min.
Hauptsägeblatt • Motor	Ø 400(430) mm. 7,5(11-13,2) kW	Ø 15,7"(17") 9(13,2-16) kW
Vorritzer • Motor	Ø 215 mm. 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW
Schieber • Vorschubgeschwindigkeit • Rücklaufgeschwindigkeit	1-90 m/min. 90 m/min.	3-295 ft/min. 295 ft/min.
Absaugung • Luftgeschwindigkeit • Absaugelutzen	30-35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98-115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"
Druckluft • Druck • Verbrauch	5-6 bar 20-30 l/min.	5-6 bar 20-30 l/min.

(*Die Schiebgeschwindigkeit kann variiert sein. Der angegebene Wert ist nur ein Hinweis, der bei Prüfung der Maschine zu bestimmen ist. Diese Werte sind Richtwerte und je nach Leistungsanforderung veränderbar.

Caractéristiques techniques	Serie 3000	
	Hz 50 mm	Hz 60 inch
Dépassement de la lame principale	100(115) mm	3,9"(4,4")
Chariot porte-lame • Vitesse d'avance • Vitesse de recul	1-170 m/min. 170 m/min.	3-555 ft/min. 555 ft/min.
Lame principale • Moteur	Ø 400(430) mm. 7,5(11-13,2) kW	Ø 15,7"(17") 9(13,2-16) kW
Lame incisur • Moteur	Ø 215 mm. 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW
Poussoir programmé • Vitesse d'avance • Vitesse de recul	1-90 m/min. 90 m/min.	3-295 ft/min. 295 ft/min.
Aspiration • Vitesse de l'air aspiré • Bouches d'aspiration	30-35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98-115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"
Air comprimé • Pression • Consommation	5-6 bar 20-30 l/min.	5-6 bar 20-30 l/min.

(*La vitesse d'avance peut varier selon les applications. Le valeur mentionnée est seulement à titre d'indication. Ces valeurs peuvent varier d'un pays à l'autre dépendant des normes de sécurité locales en vigueur.

DE MASCHINEN UND TECHNISCHE DATEN KÖNNEN JE NACH IN DEN VERSCHIEDENEN LÄNDERN GELTENDEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN UNTERSCHIEDLICH SEIN. WENN GEBILDETE ERGEBNISSE BEI VERWENDUNG VON MASCHINEN ERREICHT WERDEN SOLLTEN, SIND DIESE ANFORDERUNGEN UND LIEFERWERT NACH ABSTIMMUNG MIT DEN ANFORDERUNGEN DER MASCHINEN HERSTELLER ZU BEACHTEN. DIESE WERTE SIND RICHTWERTE UND KÖNNEN JE NACH LEISTUNGSANFORDERUNGEN VERÄNDERBAR SEIN.

LES MACHINES ET LES DONNÉES TECHNIQUES PEUVENT VARIER D'UN PAYS À L'AUTRE DÉPENDANT DES NORMES DE SÉCURITÉ DU PAYS EN QUESTION. LES DONNÉES TECHNIQUES ET LES CONFIGURATIONS DES MACHINES PEUVENT VARIER. GIBEN RÉSERVE LE DROIT D'APPRÉHENSION ET/OU D'ÉDIFICATION DES MODIFICATIONS AUX DONNÉES ET AUX REPRÉSENTATIONS FOURNIES DANS CETTE BROCHURE.

www.hoerschmann.com