

Die neue  
**PRISMATIC-Serie**

**Gibben**<sup>®</sup>



**Giben**

Seite 3 - 4 - 9

**Die neue  
Prismatic SP**

Seite 5 - 6 - 7 - 8

**Der Sägewagen**

Seite 10 - 11

**Der Druckbalken**

Seite 12 - 13

**Der Seitenausrichter**

Seite 14 - 15

**Der Schieber**

Seite 16 - 21

**Die neue  
Prismatic SPT**

Seite 17 - 18 - 19 - 20

**Die Zusatzaggregate**

Seite 22 - 23

**Weitere Prismatic-  
versionen**

Seite 24 - 25

**G-Drive**

Seite 26 - 27 - 28 - 29

**Optisave**

Seite 30

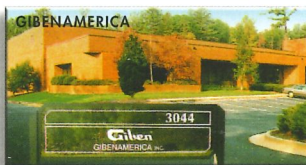
**Technische Daten**

Seite 31





# Giben®



## **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.

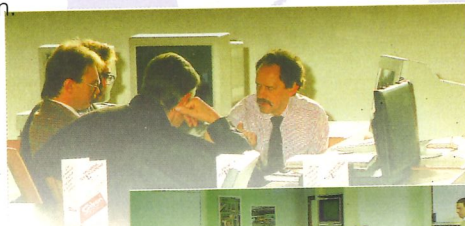
Giben Impianti, Giben America, Giben Australia, Giben Canada, Giben do Brasil, Giben Deutschland, Giben de España, Giben France, Giben Scandinavia, Giben U.K. sind Zeugen einer wichtigen Organisationsstruktur und sichere Partner für all diejenigen, die sich der 50-jährigen Giben Erfahrung und Technologie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



**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.

### **SCHULUNG**

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



### **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.

### **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.



Auf dem Bild ist eine  
**PRISMATIC SP G-DRIVE 3 D**  
in der Version  
**"DE LUXE ENCLOSURE"**  
mit Schiebetür für die seitliche  
Beschickung der Stapel sowie  
Verkleidungen der  
Luftkissentische abgebildet  
(optional).



**Die neue PRISMATIC SP - das echte  
Plattenaufteilzentrum.**

Das Modell SP 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.



Das Bild zeigt eine  
**PRISMATIC**  
in der Version  
**SP G-DRIVE 2D**  
mit Verkleidung am  
Druckbalken (optional).

**Giben**®



Modernes Industrie-Design verbunden  
mit modernster Technik

Zuverlässig  
Sicher  
Ergonomisch  
Innovativ  
Schön  
um damit besser arbeiten zu können.





**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.

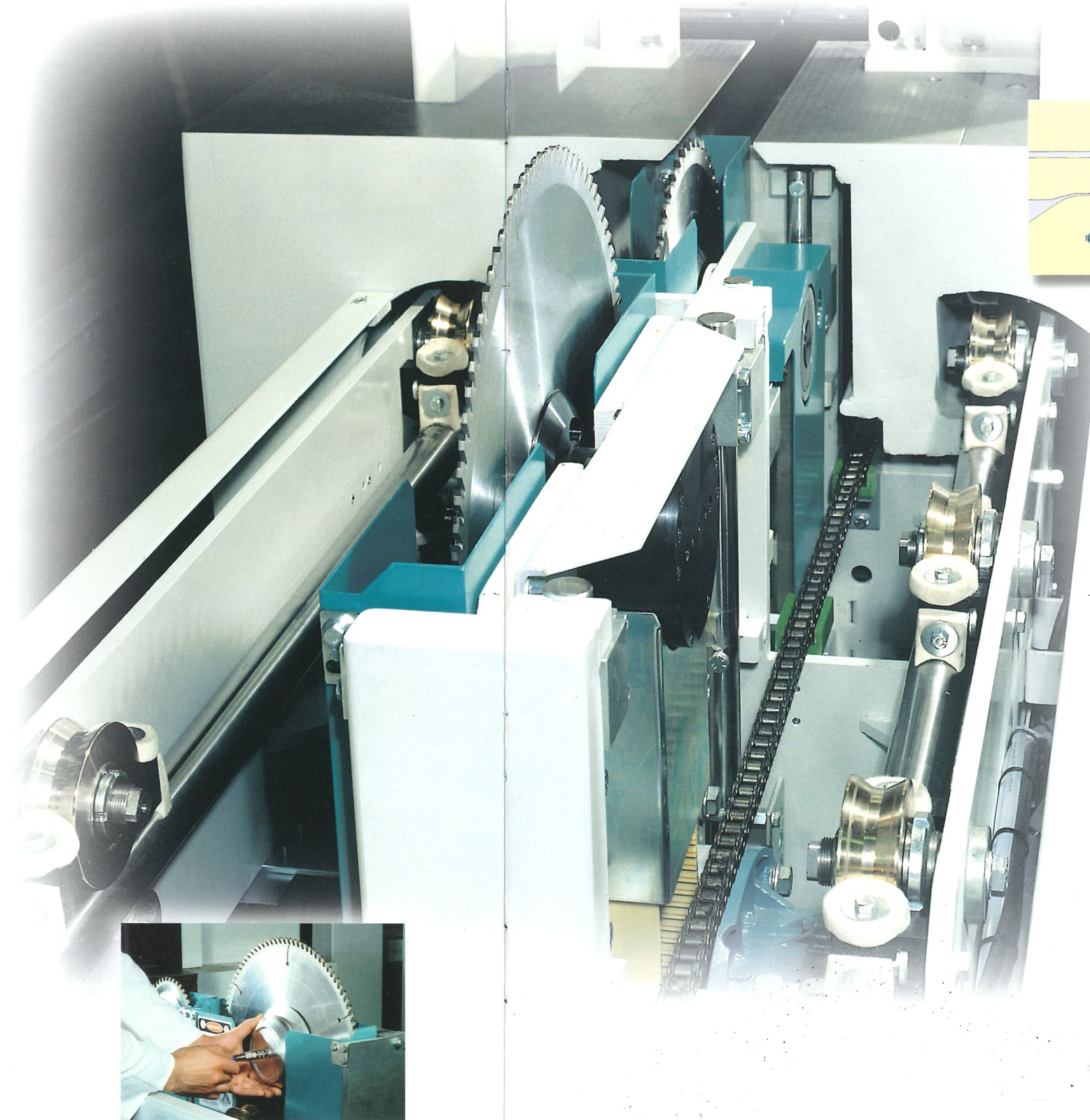
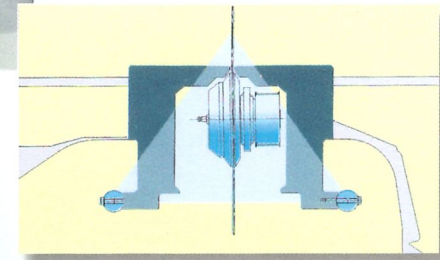
**Größtmögliche Biegefestigkeit.** Außerdem wird jeder Neigung zur Seitenlastigkeit bzw. zum Abdriften des Hauptsägeblattes von der perfekten Schnittlinie entgegengewirkt durch die gleichmäßige und formschlüssige Seitenführung und des idealen Dreiecks im System.

**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.

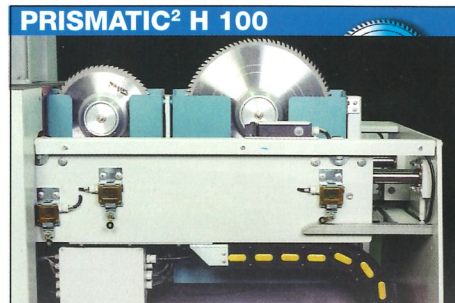
**Automatische Schnittlängensteuerung des Sägewagens gemäß den Plattenabmessungen.** Hierdurch wird ein unnötiger Leerweg des Sägewagens vermieden und die Produktivität der Plattenaufteilanlage erhöht. Die Einstellung der Sägewagengeschwindigkeit wird direkt über die Bedieneinheit durchgeführt / Vorschub.



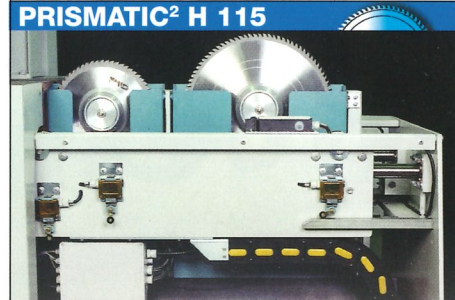
Vibrationsfreier, kontinuierlicher Vorschub. Die Antriebskette wird zur Vermeidung eines seitlichen Verlaufs geführt. Ein über Federkraft gespanntes Vorschubsystem hält die Kette automatisch auf Spannung.



Schnellspannsystem für den Werkzeugwechsel.



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



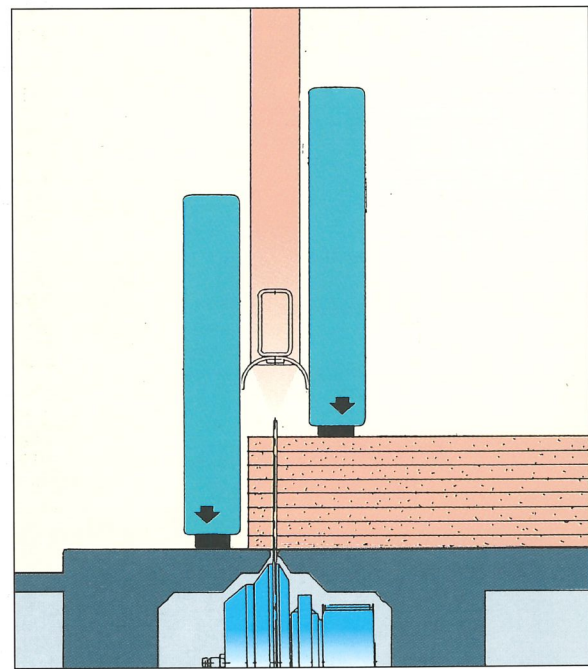
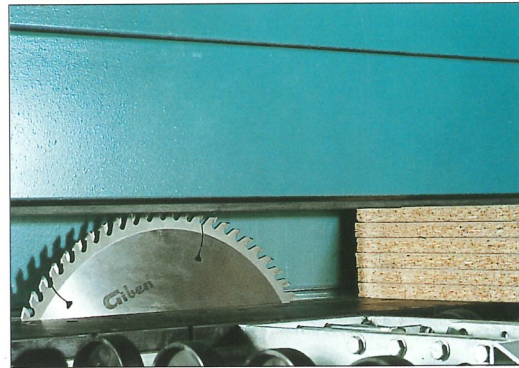
SÄGEBLATTÜBERSTAND	115 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	11 kW (13,2 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHW.	1÷130 m/min.

### DURALUMINIUM SÄGEWAGEN



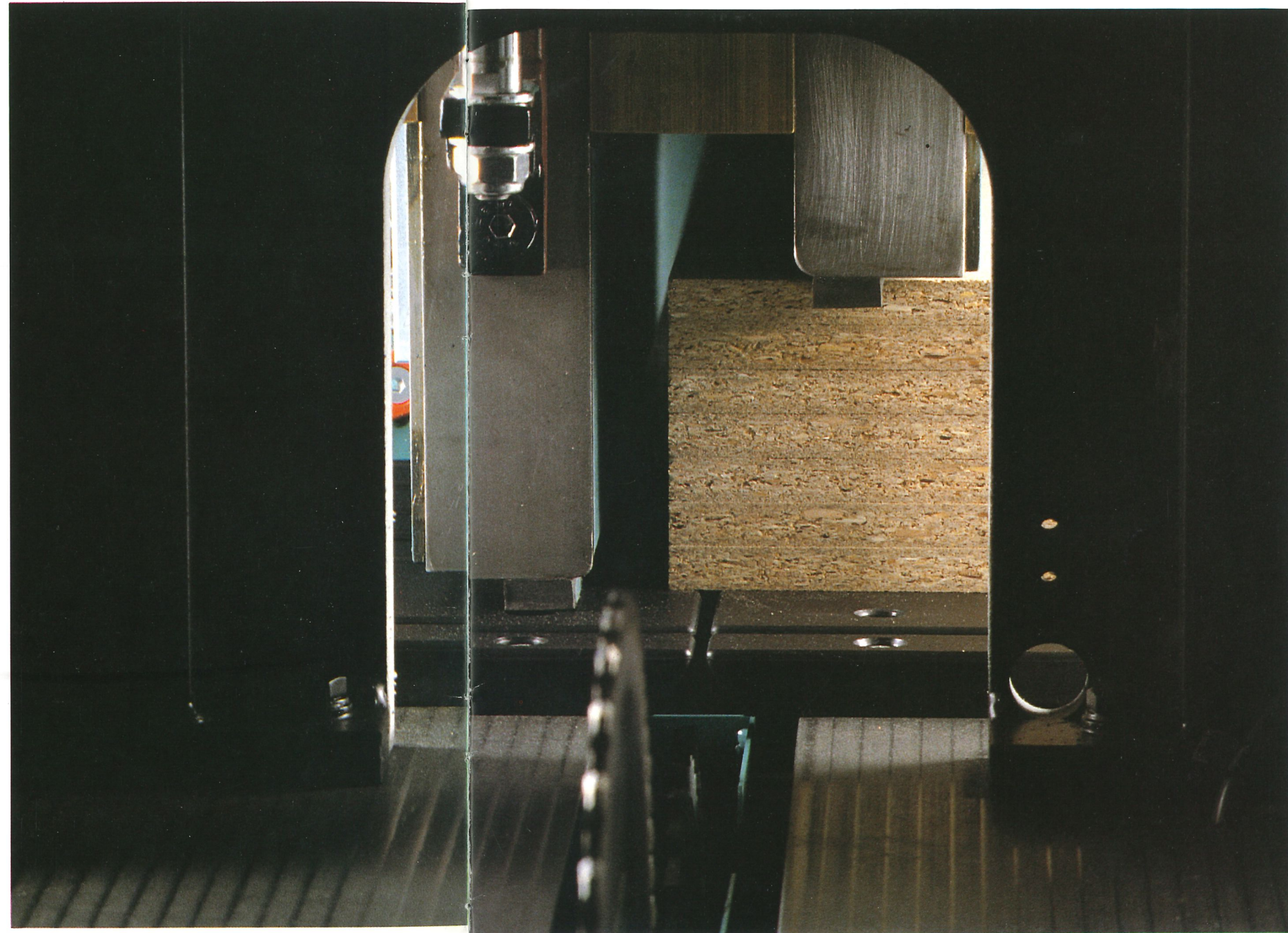
SÄGEBLATTÜBERSTAND	132 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	15 kW (18 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHW.	1÷130 m/min.





Minimale Sägstaubkonzentration im Arbeitsbereich der Plattensäge.

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



**Die beiden Druckbalken arbeiten getrennt auf jeder Seite**

entlang der Schnittlinie und üben dabei den erforderlichen Druck auf das Plattenpaket aus.

**Eine innenliegende Torsionswelle**

verbindet beide Enden des Druckbalkens und gewährleistet somit den perfekten Parallelauf 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 das Paket von einer Druckbalkenhälfte gehalten wird, senkt sich die andere auf den Arbeitstisch ab und bildet einen geschlossenen Absaugkanal, wodurch eine wirkungsvollere Sägstaubabsaugung auf dem Arbeitstisch gewährleistet und undefinierter Späneflug verhindert wird.



**Seiten-  
ausrichter mit  
einer vulkani-  
sierten Rolle  
auf der hin-  
teren Seite  
des Druckbal-  
kens.**

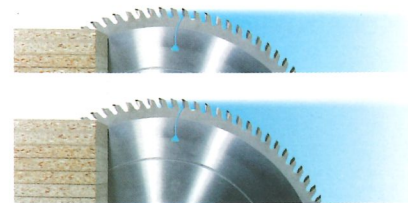
Um eine Beschädigung der Kanten auszuschließen, hebt sich der Seitenausrichter nicht senkrecht, sondern diagonal an.

**Dieses  
System er-  
möglicht ein  
gleichmäßi-  
ges**

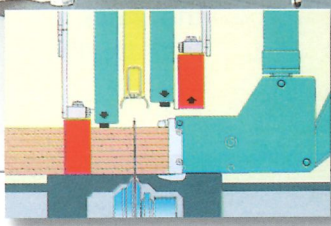
Ausrichten und erlaubt eine schnellere Ansteuerung des Schiebers. Dadurch werden Totzeiten unterbunden.

**Keine  
mechani-  
sche Be-  
schränkung  
des Besäum-  
schnittes und  
Teileformats.**

Dies wird dadurch ermöglicht, daß die Spannzagen über die Schnittlinie fahren und positionieren können.

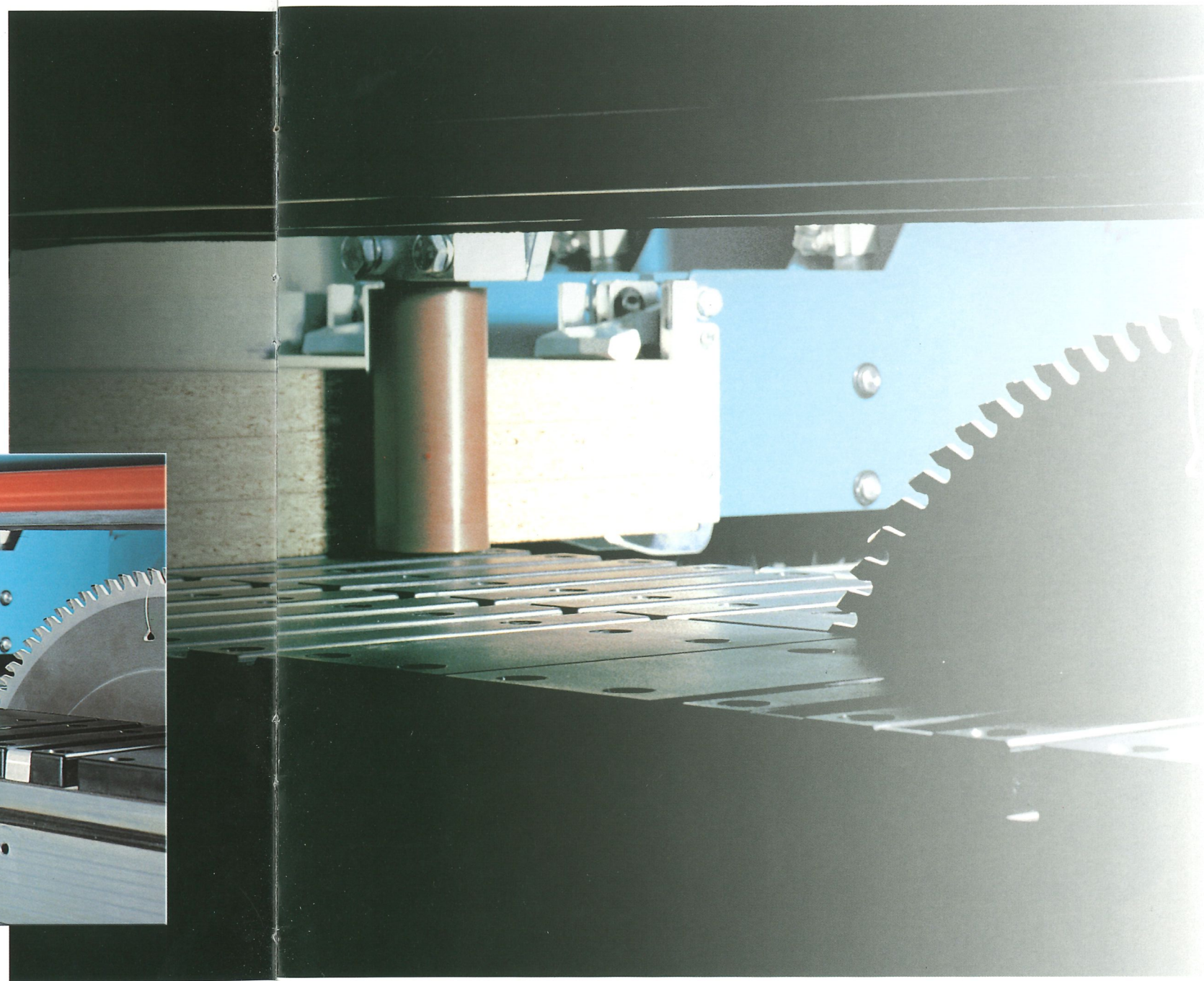


Automatische Höheneinstellung des Sägeblattes entsprechend der Pakethöhe.



Auf Anfrage ist der Seitenausrichter mit 2 anhebbaren und unabhängig voneinander ansteuerbaren Rollen vor und hinter der Schnittlinie lieferbar.

**Automatischer, motorisierter 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.



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



**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 außenliegenden Präzisionszahnstangen ein und gewährleisten auf diese Weise eine perfekte Mechanik mit dem Ziel einer hohen Wiederholgenauigkeit und Präzision.

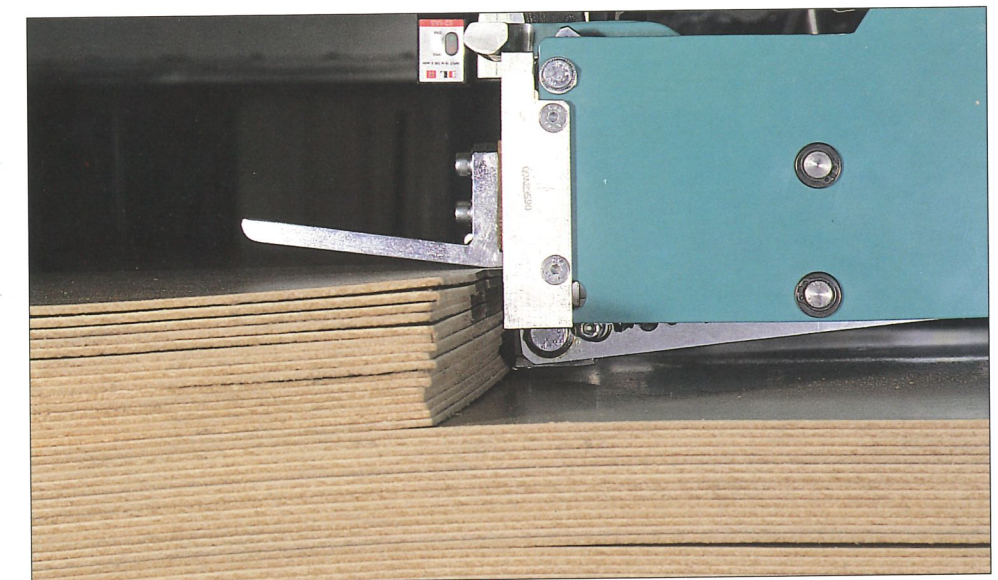
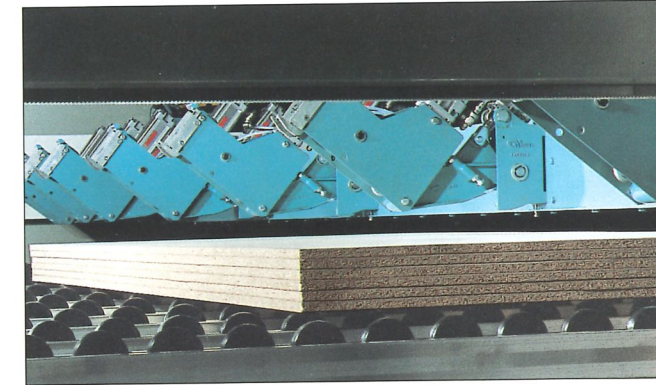
**Abnahme des Pakets vom Hubtisch im Schnelltakt.**

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.

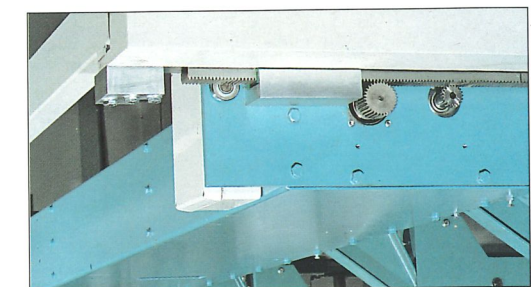
**Das Paket wird während dem gesamten Aufteilzyklus fest gespannt.**

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.

Es besteht die Möglichkeit die Spannzangen anzuheben, um über das bereits beschickte Plattenpaket zu fahren.



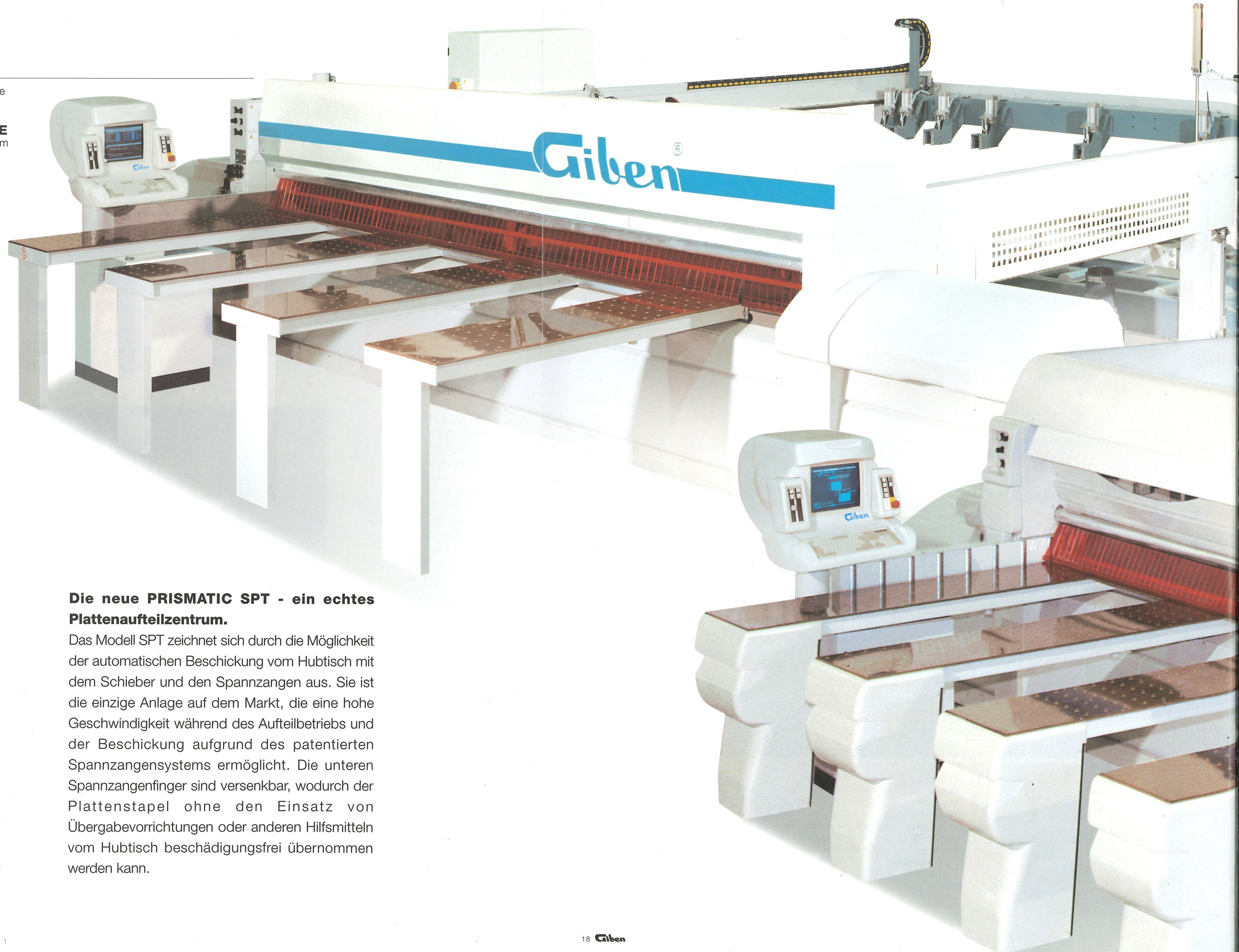
Auf Anfrage ist die Lieferung einer Spezialvorrichtung zum Beschicken dünner und welliger Materialien möglich.



Maximale Präzision der Schieberbewegungen. Die Schieberposition wird über einen im Schieber angebrachten Drehgeber gesteuert; die Werte werden über einen direkt mit den Zahnstangen verbundenen Zahnkranz abgenommen.



Das Bild stellt eine **PRISMATIC** in der Version **SPT G-DRIVE** mit Verkleidung am Druckbalken (optional) dar.

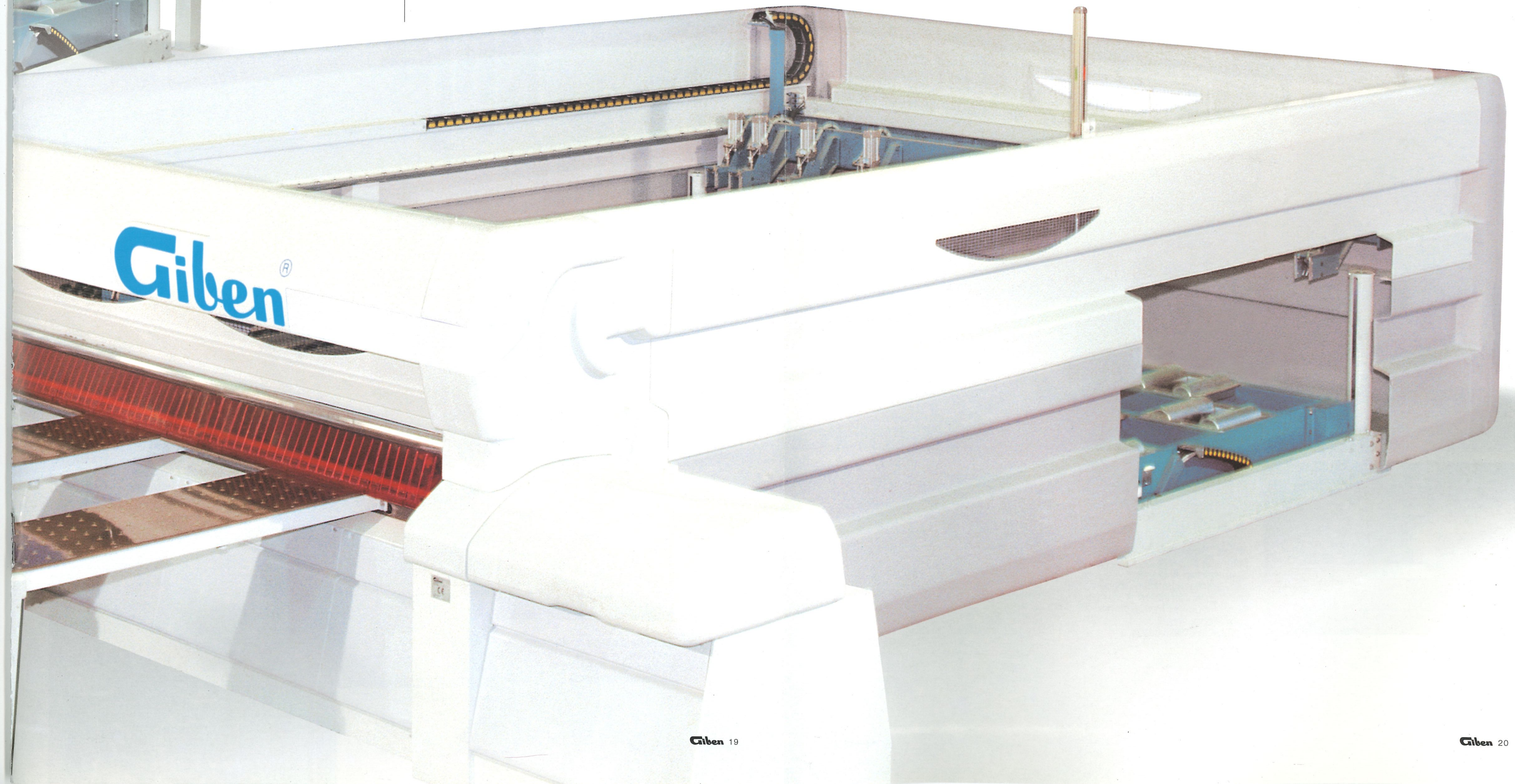


**Die neue PRISMATIC SPT - ein echtes Plattenaufteilzentrum.**

Das Modell SPT zeichnet sich durch die Möglichkeit der automatischen Beschickung vom Hubtisch mit dem Schieber und den Spannzangen aus. Sie ist die einzige Anlage auf dem Markt, die eine hohe Geschwindigkeit während des Aufteilbetriebs und der Beschickung aufgrund des patentierten Spannzangensystems ermöglicht. Die unteren Spannzangenfinger sind versenkbar, wodurch der Plattenstapel ohne den Einsatz von Übergabevorrichtungen oder anderen Hilfsmitteln vom Hubtisch beschädigungsfrei übernommen werden kann.

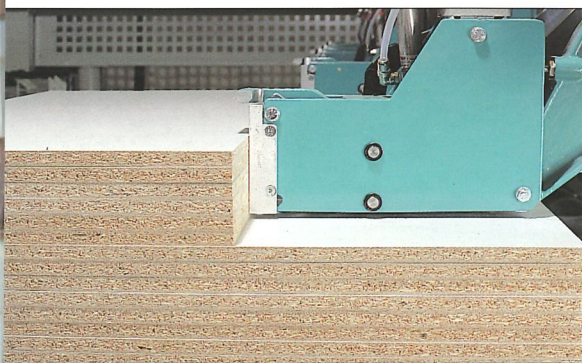
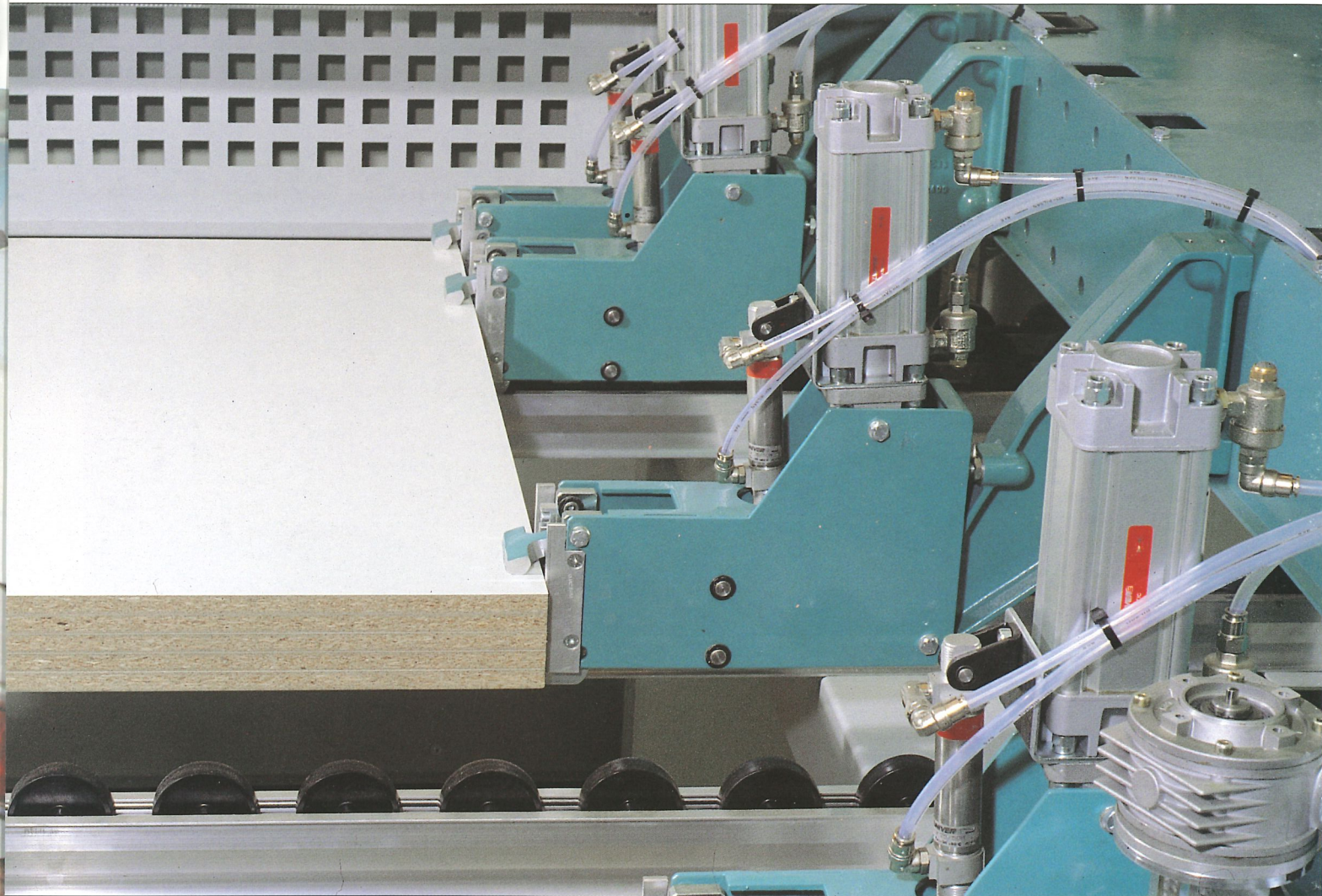


Das Bild stellt eine  
**PRISMATIC SPT G-DRIVE 2D**  
in der Version  
**"DELUXE ENCLOSURE"**  
mit Schiebetür für die seitliche Beschickung  
der Stapel sowie Verkleidungen der  
Luftkissentische dar (optional):





**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.

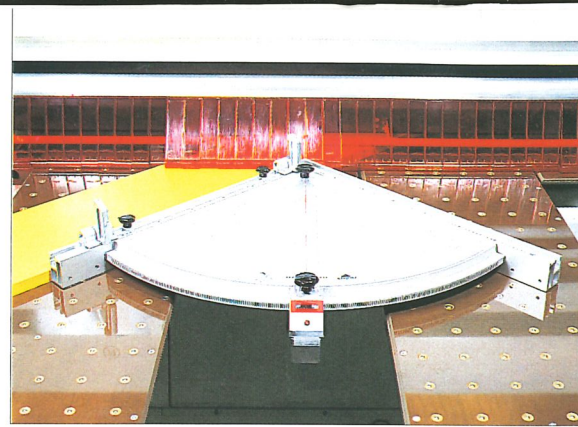


An den Spannzangen an der Prismatic SPT sind die unteren Spannzangenfinger einschwenkbar und ermöglichen dadurch ein schnelles Abschieben des Plattenpakets vom Plattenstapel ohne zusätzliche Vorrichtung.

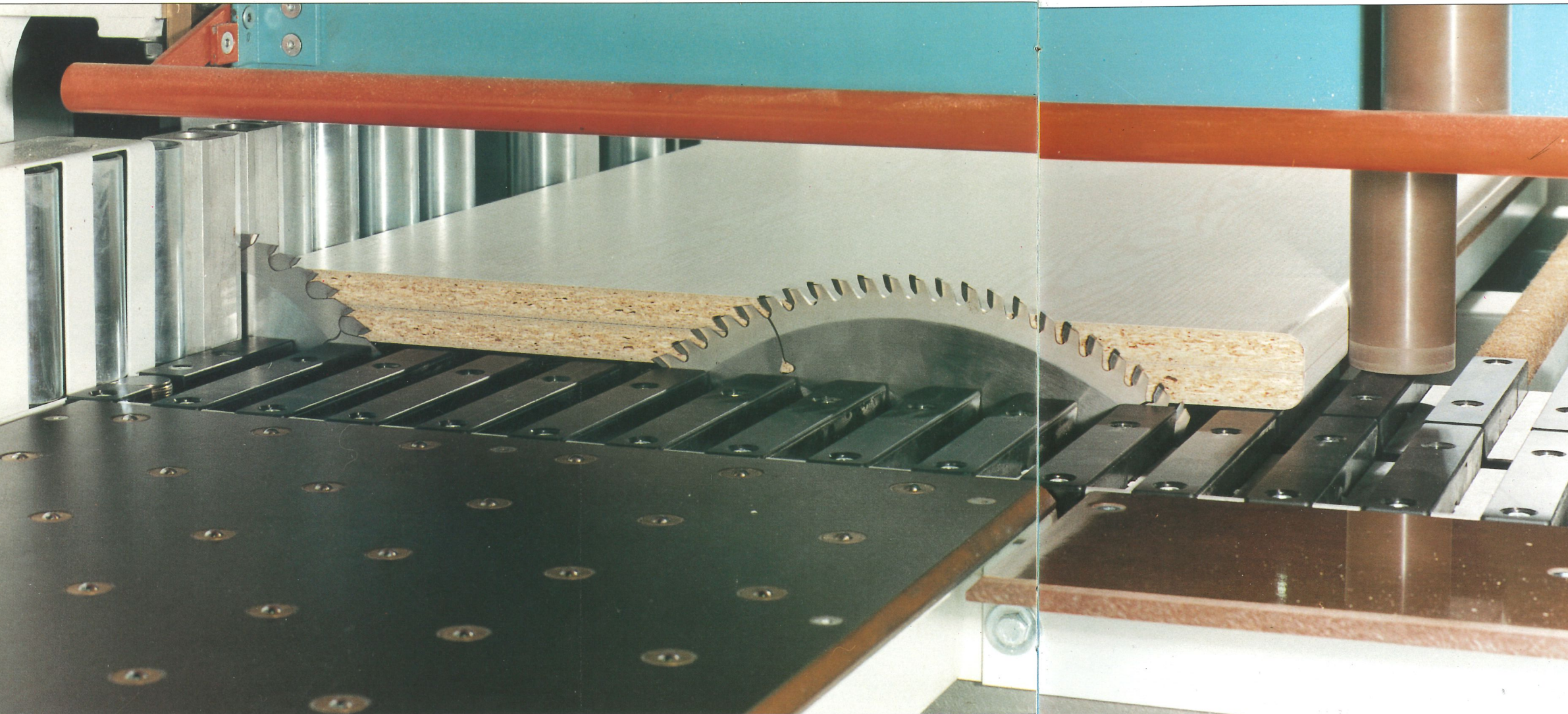
Optimierte Bewegungen des Schiebers entsprechend der Plattenabmessungen zur Vermeidung unnötiger Hubbewegungen und demzufolge keine Totzeiten.



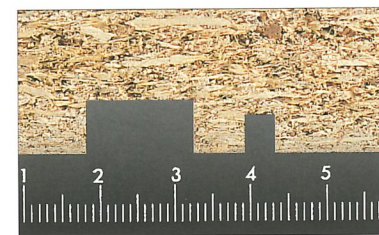
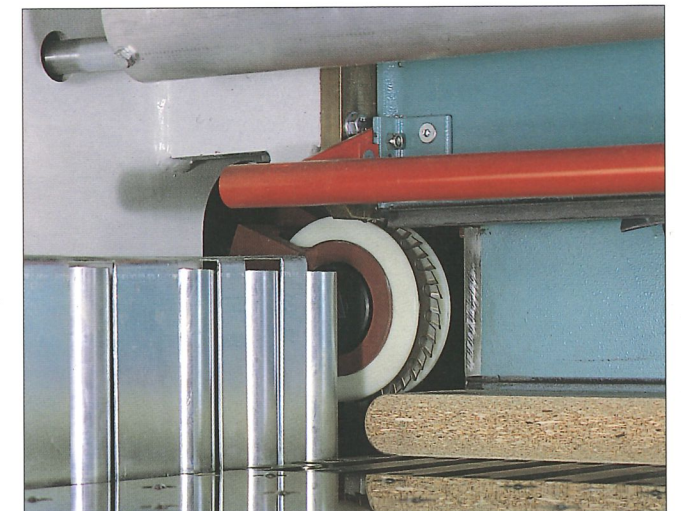
Vorrichtung für  
Gehrungsschnitte.



## Zubehör für die neue Prismatic Baureihe

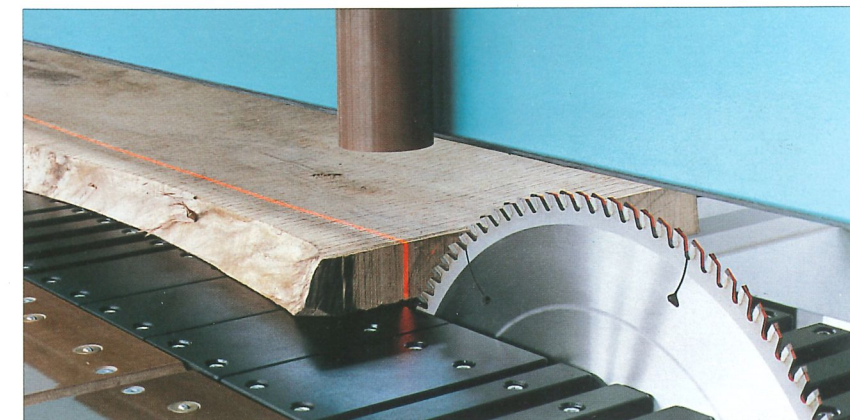
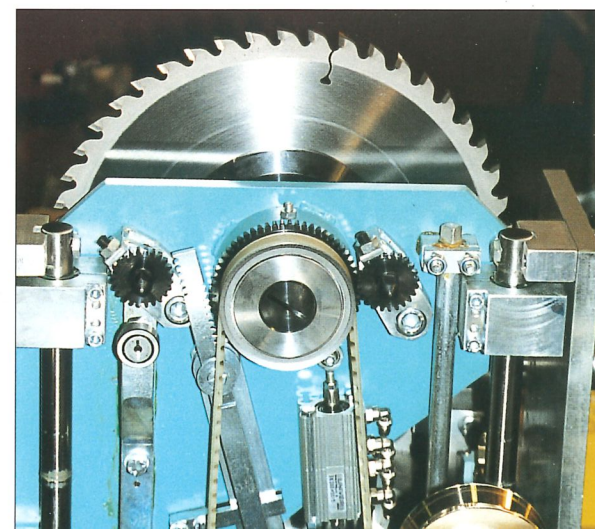


**PF-Vorritzsäge am Sägewagen.**  
Aufsteigende Vorritzsäge zur  
Ausführung eines ausrißfreien Schnittes  
bei bekanteten Werkstücken (post- und  
softgeformt).



Vorrichtung für die Ausführung  
von Nuten, auch mit  
wechselnden Tiefen im  
automatischen Zyklus.

Elektronische  
Vorritzein-  
stellung für die  
Höhen- und  
seitliche  
Einstelle bei  
laufendem  
Werkzeug, mit  
visueller digitaler  
Anzeige.



Laser Richtlicht.

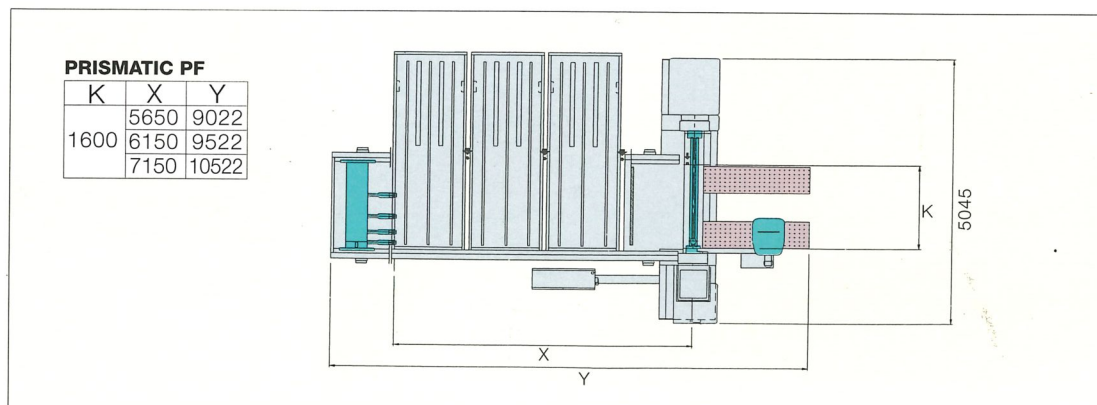
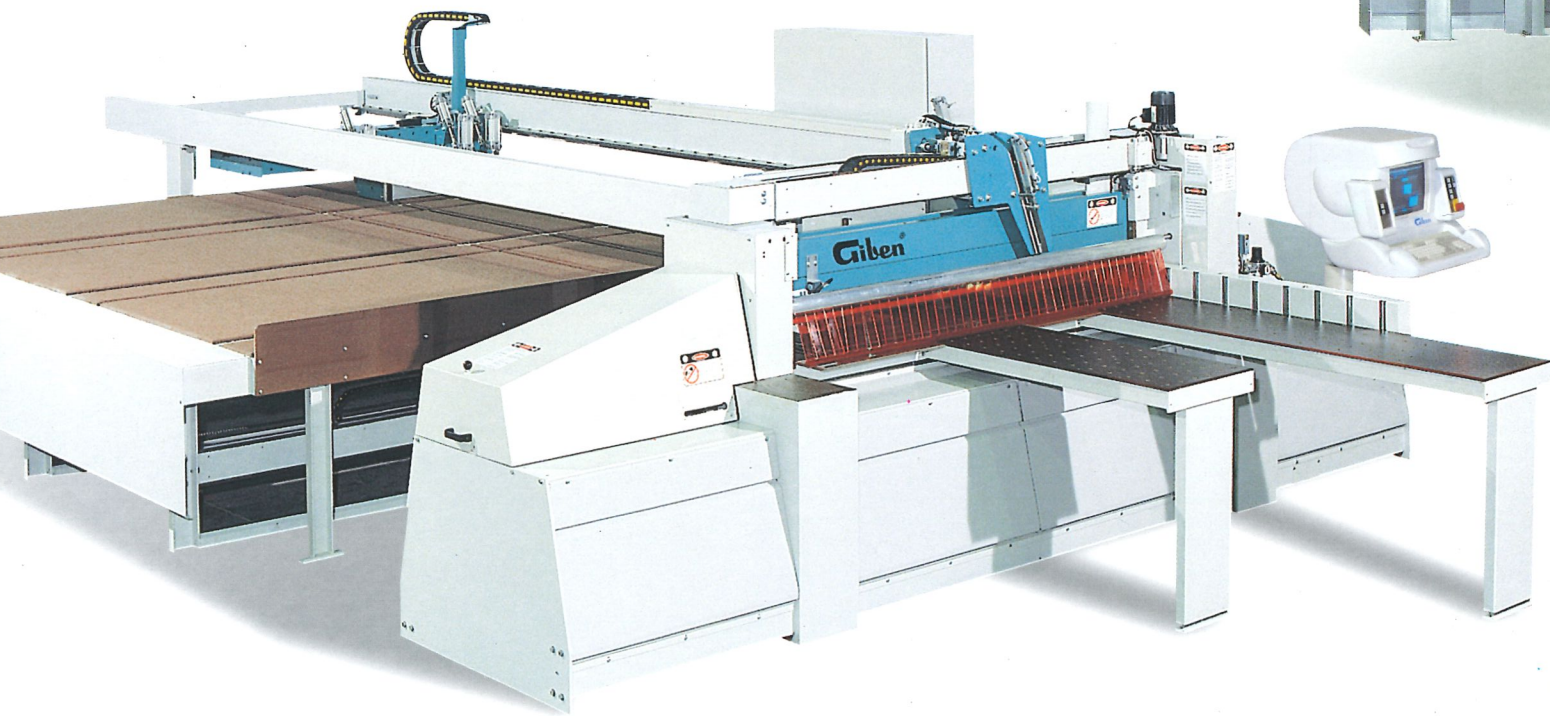
Zusätzliches  
Kopiersägeaggregat für  
den ausrißfreien Schnitt bei  
bekanteten Werkstücken  
(post- und softgeformt).



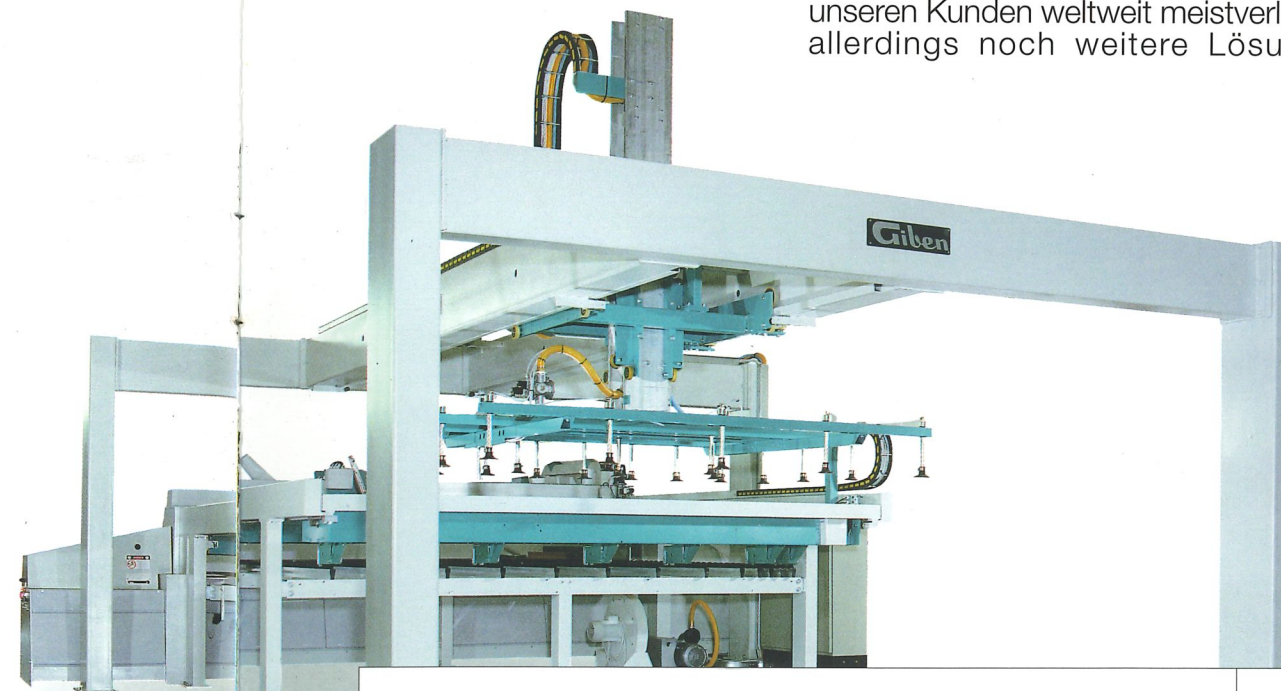


Das Modell PF zeichnet sich als realisierte Version sowohl zum Aufteilen einzelner Platten mit Soft- oder Postformingkanten als auch mit geraden, bereits mit Kantenmaterial versehenen Platten aus. Dieses Modell kann als Einzelanlage oder in einer Linie eingesetzt werden. Im letzteren Fall garantiert die Anlage eine hohe Produktionsleistung, die je nach Anforderungsspektrum des Kunden schwankt.

Das Bild stellt eine **Prismatic PF** in Rechtsausführung (Sonderversion) dar; mit G-DRIVE-Programmsteuerung, seitlicher Beschickungsstation und vorderen Luftkissentischen.

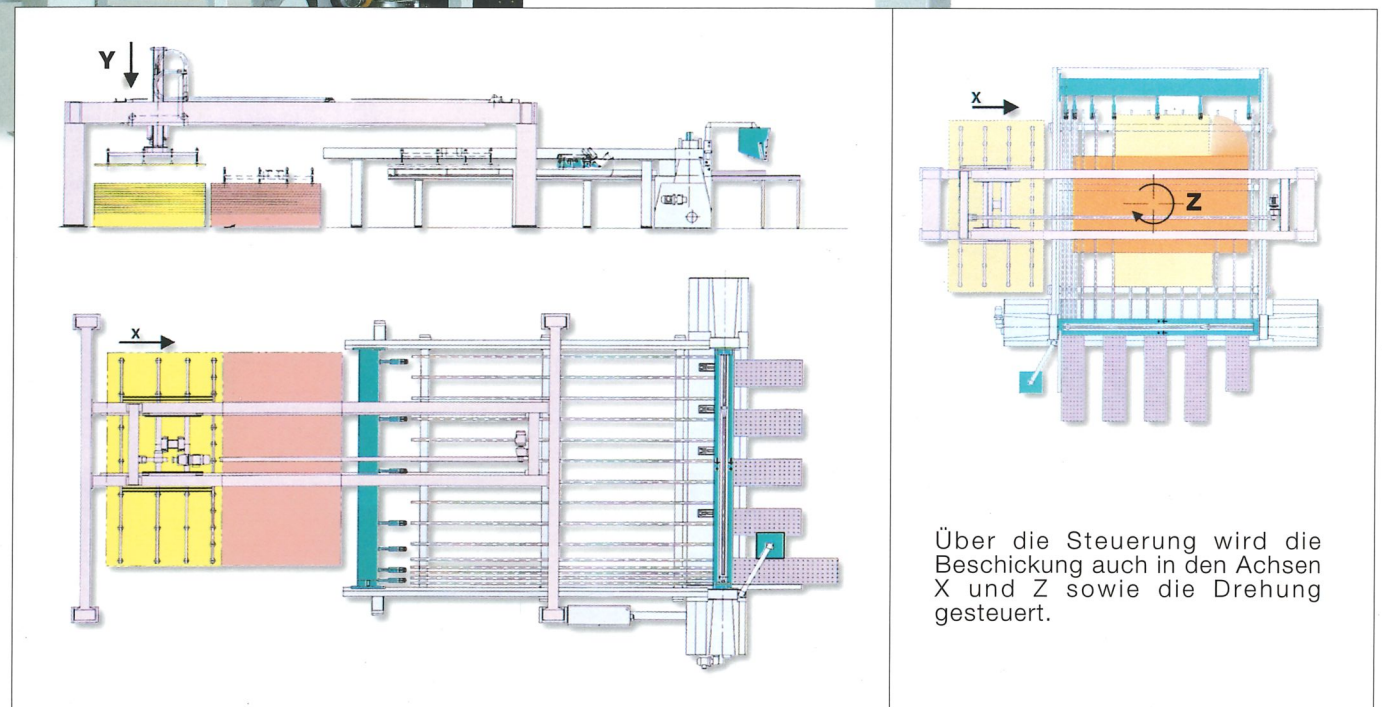


Die zuvor beschriebenen Modelle SP - SPT zeigen die von unseren Kunden weltweit meistverlangte Lösung, es stehen allerdings noch weitere Lösungen zur Verfügung.

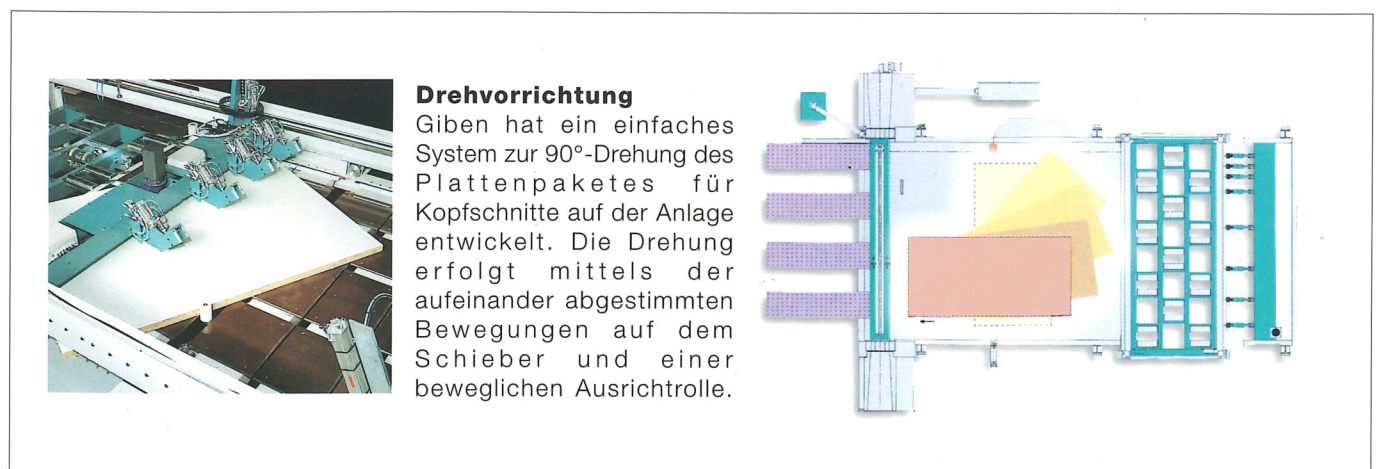


**VAKUUM**

In der Zeichnung ist eine Plattenaufteilsäge Prismatic mit Vakuumbeschickung abgebildet. Dieses System zeichnet sich durch die hohe Geschwindigkeit, aber auch der Möglichkeit aus, von unterschiedlichen Stapeln, verschiedenste Materialien in Stärke und Farbe beschicken zu können.



Über die Steuerung wird die Beschickung auch in den Achsen X und Z sowie die Drehung gesteuert.



**Drehvorrichtung**

Giben hat ein einfaches System zur 90°-Drehung des Plattenpaketes für Kopfschnitte auf der Anlage entwickelt. Die Drehung erfolgt mittels der aufeinander abgestimmten Bewegungen auf dem Schieber und einer beweglichen Ausrichtrolle.





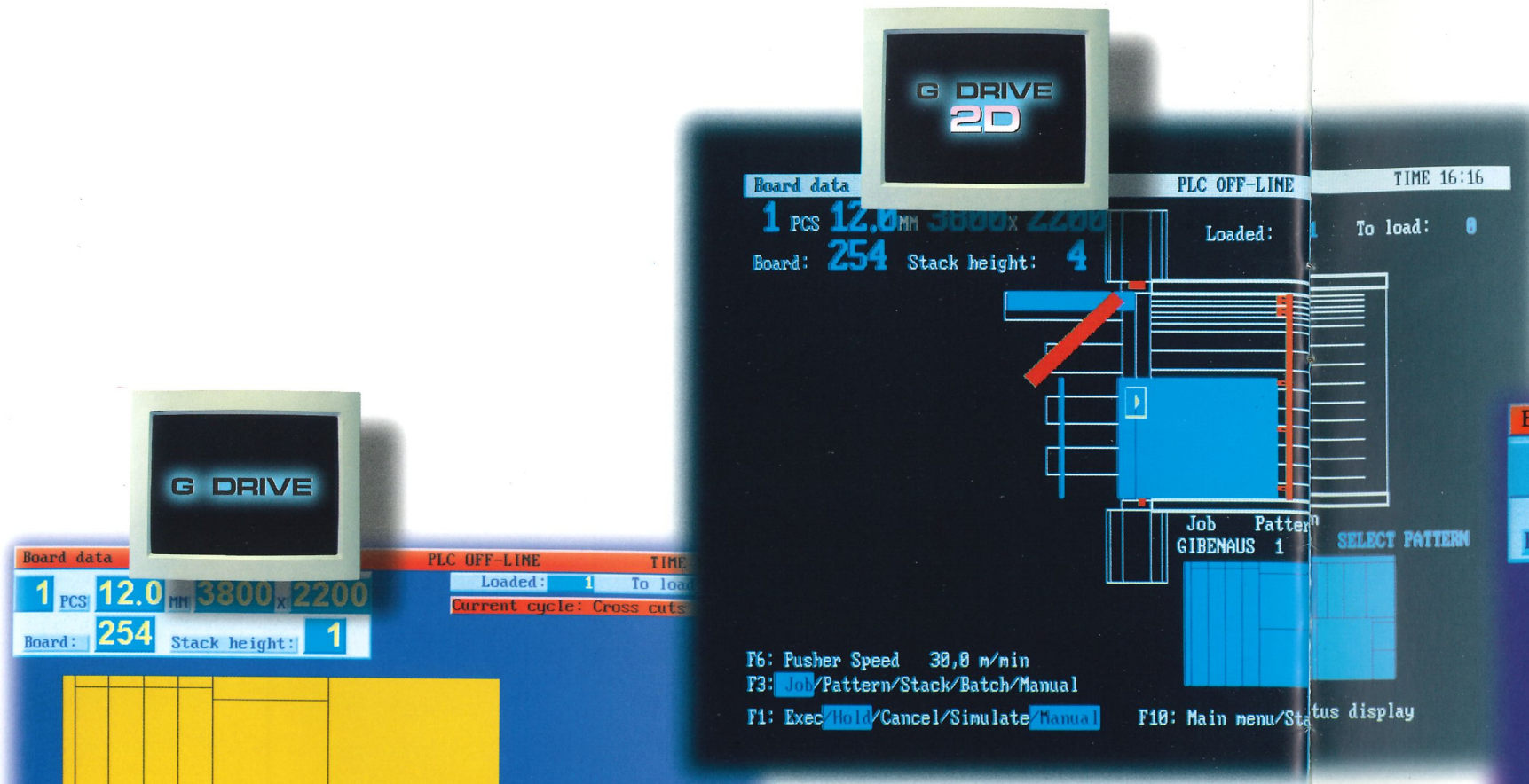
Optimale Zugänglichkeit und Ergonomie der Bedieneinheit. Die Bedienelemente und die Tastatur sind in einem 180-Grad-drehbaren Schwenkpult an der Winkelschlagseite eingebaut.

**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, 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.

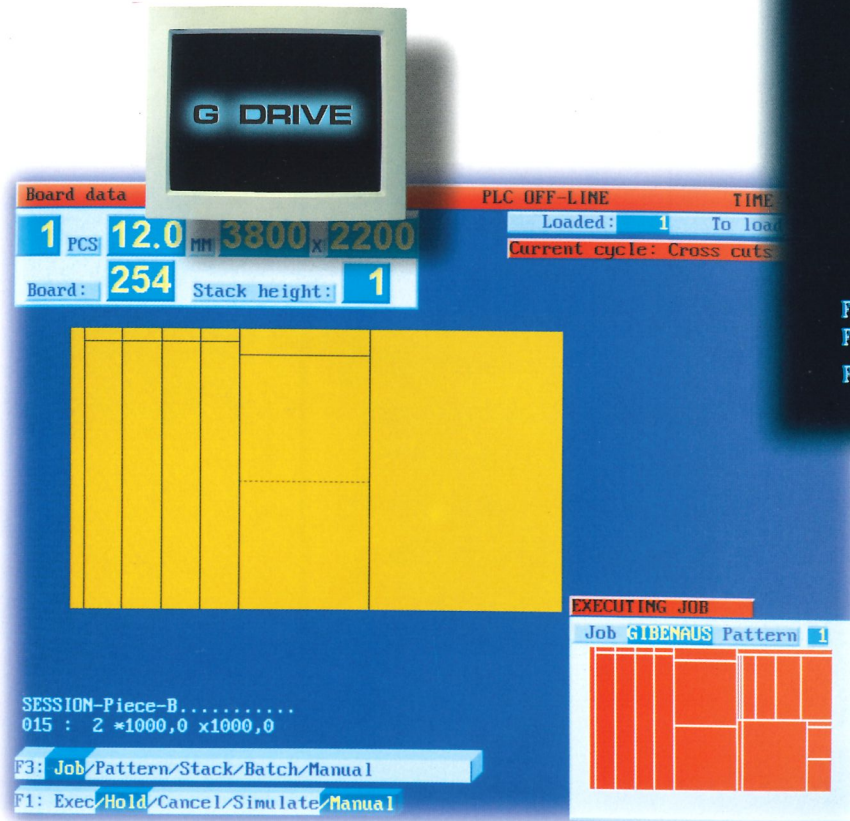


Infrarot-Fernbedienung für Start/Stop Zyklus (auf Anfrage).

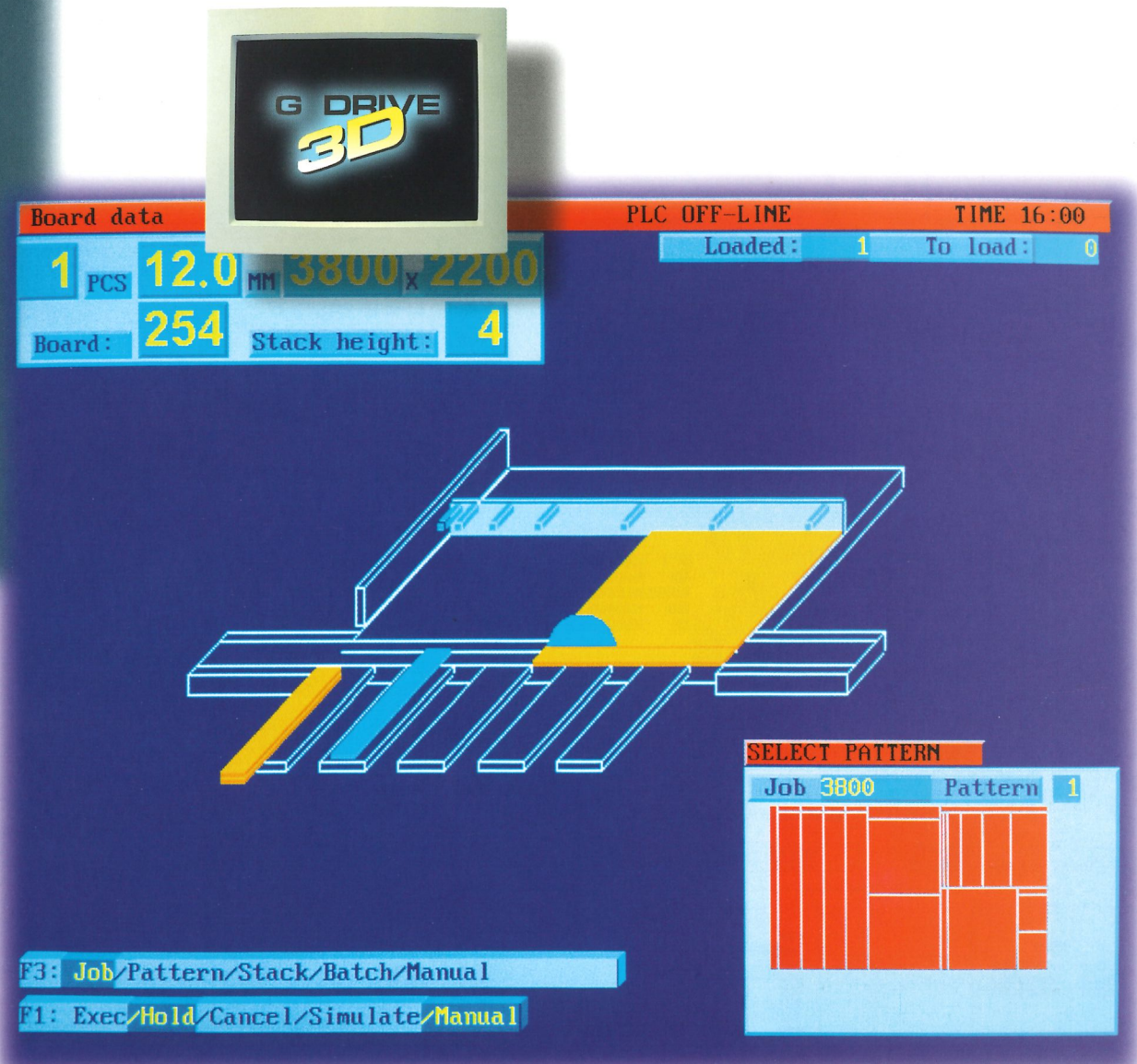
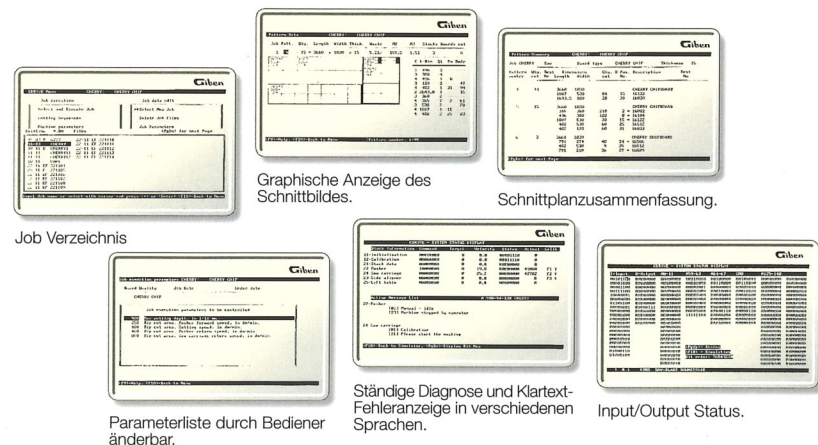




**Software "R.T.G. 2 D"** mit zweidimensionaler Simulation der Maschinentypen. Auf dem Bildschirm werden maßstäblich die Maschine und der Schnittplan zweidimensional angezeigt. Während des Aufteilzyklus werden in Echtzeit die Bewegungen der Maschine und die Bewegungen der Platten und Teile simuliert.



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

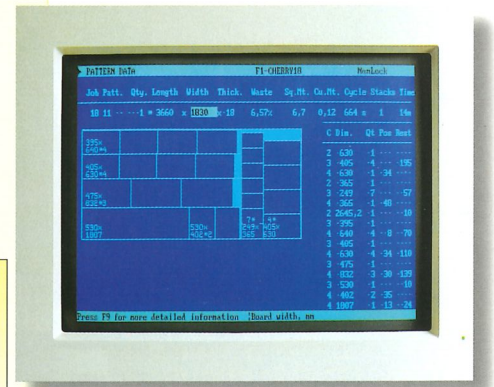
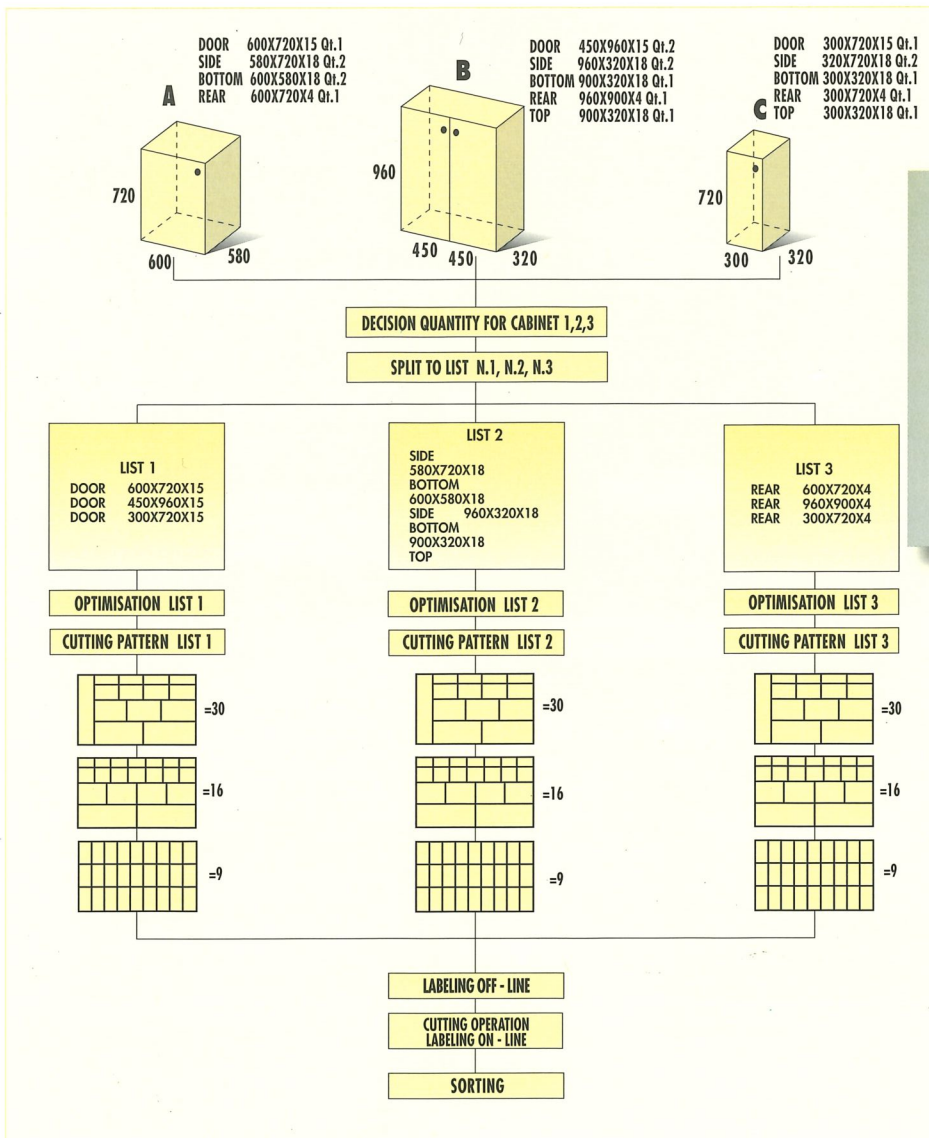
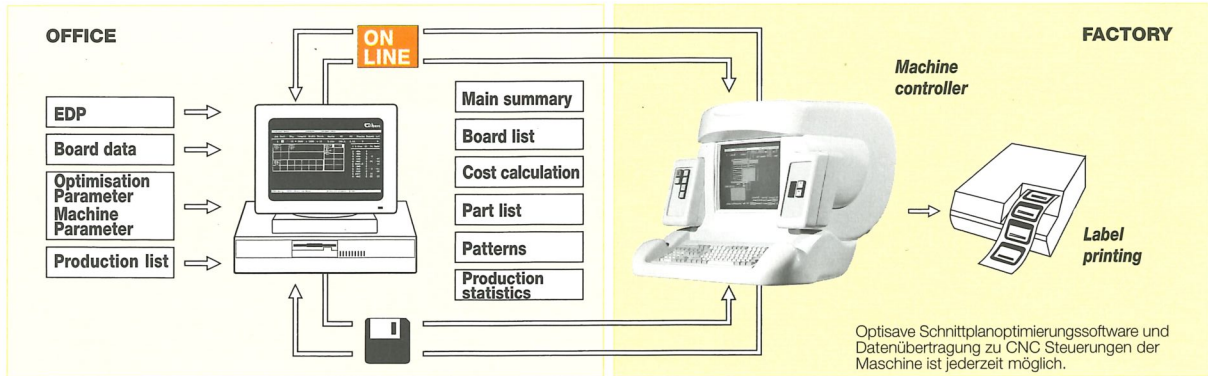


**Software "R.T.G. 3 D"** mit dreidimensionaler Simulation der Maschinentypen. Auf dem Bildschirm werden maßstäblich die Maschine und der Schnittplan dreidimensional angezeigt. Während des Aufteilzyklus werden in Echtzeit die Bewegungen der Maschine und die Bewegungen der Platten und Teile simuliert.



**Die Optimierungsoftware 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.

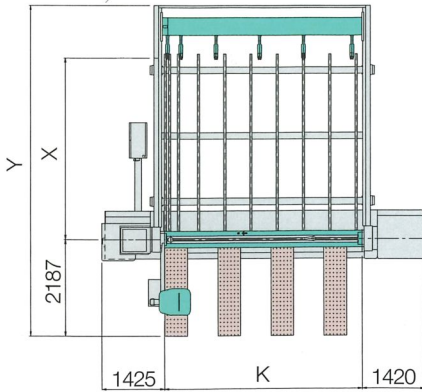


Auf Anfrage besteht die Möglichkeit Etiketten in Fertigungsfolge zu drucken.



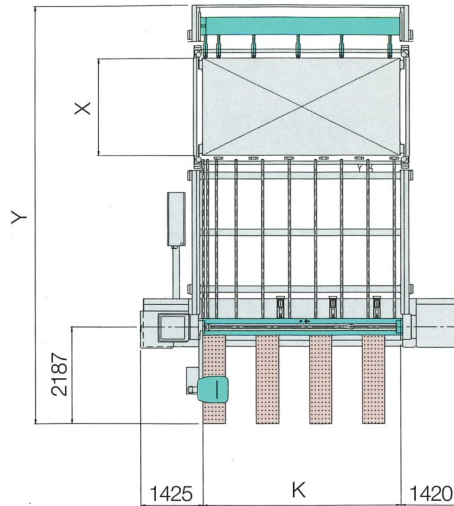
**PRISMATIC SP**

K	X	Y
3300	3350	6720
3800	3350	6720
	4100	7420
4500	4100	7420
	4550	7920
5700	5800	9170



**PRISMATIC SPT**

K	X	Y
3300	1600	8170
3800	1600	8170
	2200	8690
4500	1600	8150
	2200	9470
5700	2200	10020
	2700	10550



Technische Daten	PRISMATIC <sup>2</sup> H100		PRISMATIC <sup>2</sup> H115		PRISMATIC 301	
	Hz 50	Hz 60	Hz 50	Hz60	Hz 50	Hz60
Sägeblattüberstand	100 mm	3,9"	115 mm	4,4"	132 mm	5,2"
Sägewagen						
<input type="checkbox"/> Vorschubgeschwindigkeit	1÷100 m/min.	3÷328 ft/min.	1÷130 m/min.	3÷427 ft/min.	1÷130 m/min.	3÷427 ft/min.
<input type="checkbox"/> Rücklaufgeschwindigkeit	100 m/min.	328 ft/min.	130 m/min.	427 ft/min.	130 m/min.	427 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 - (13,2) kW	13,2 - (16) kW	15 - (18) kW	18 - (22) kW
Vorritzer	Ø 215 mm.	Ø 8,4"	Ø 215 mm.	Ø 8,4"	Ø 215 mm.	Ø 8,4"
<input type="checkbox"/> Motor	2,2 kW	2,6 kW	2,2kW	2,6 kW	2,2 kW	2,6 kW
Schieber						
<input type="checkbox"/> Eilvorschub (*)	1÷60 m/min.	3÷197 ft/min.	1÷60 m/min.	3÷197 ft/min.	1÷60/min.	3÷197 ft/min.
<input type="checkbox"/> Rücklauf (*)	60 m/min.	197 ft/min.	60 m/min.	197 ft/min.	60 m/min.	197 ft/min.
Absaugung						
<input type="checkbox"/> Luftgeschwindigkeit	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"/> 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"	Ø 200 mm Ø 115 mm	Ø 7,8" 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	20÷30 l/min.	20÷30 l/min.	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.

**PRISMATIC** ist entsprechend den europäischen Sicherheitsnormen (CE-Zeichen) mit Schutzvorrichtungen ausgestattet. Unter Berücksichtigung dieser Norm wird die Maschine mit Schutzgittern oder der Verkleidung "DELUXE ENCLOSURE" geliefert.



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

UNSER 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**<sup>®</sup>  
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:

**GIBEN INTERNATIONAL** S.p.A.  
PANEL SIZING CENTRES  
40065 PIANORO - BOLOGNA - ITALIA  
Ph. +39-0516516400 - Fax +39-0516516425  
E-mail: info@giben.it

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