

Giben®

CNC DIVISION

Giben, leader nel mercato delle sezionatrici e centri di sezionatura, nota in tutto il mondo per innovazione e qualità, amplia l'offerta aggiungendo nuove linee di prodotto complementari alla sezionatura. Nascono in particolare, grazie ad accordi con importanti partners internazionali, le divisioni BORDATURA e CNC, con lo scopo di sostenere con un'offerta sempre più completa la crescente competitività del mercato.

Giben, a leader in the panel saw and cutting center industry, known around the world for innovation and quality, expands its offer by adding new product lines, complementary to the cutting range. These new lines come thanks to agreements with major international partners, belonging to the EDGING and CNC sectors, with the aim of supporting the most comprehensive offer ever, increasing market competition.



WIBJ-5 FORATRICE PUNTO A PUNTO A PANNELLO PASSANTE

La linea di foratrici PUNTO a PUNTO a pannello passante ha rivoluzionato il settore della foratura grazie alla sua tecnologia innovativa e alla sua massima flessibilità e produttività.

Questa gamma è stata ideata per conseguire la massima flessibilità possibile e mantenere nel contempo una produttività elevata.

Nessun tempo di messa a punto, quindi migliore produttività complessiva.

Lettura ottica del pannello, consente un riferimento perfetto per la bordatura e la foratura senza dover dipendere dall'accuratezza dell'operatore.

Posizionamento pannello completamente automatico sulla macchina, nessun problema di carico per l'operatore.

Lavorazione di commesse piccole efficace quanto quella di commesse grandi.

WIBJ-5 THROUGH FEED POINT TO POINT MACHINES

The POINT to POINT through feed machining line has revolutionized the field of boring, grooving and routing thanks to its innovative technology and maximum flexibility and productivity.

This series has been designed to obtain the maximum flexibility possible while maintaining a high volume output.

NO machine setup time therefore greatly increased part to part throughput and overall productivity.

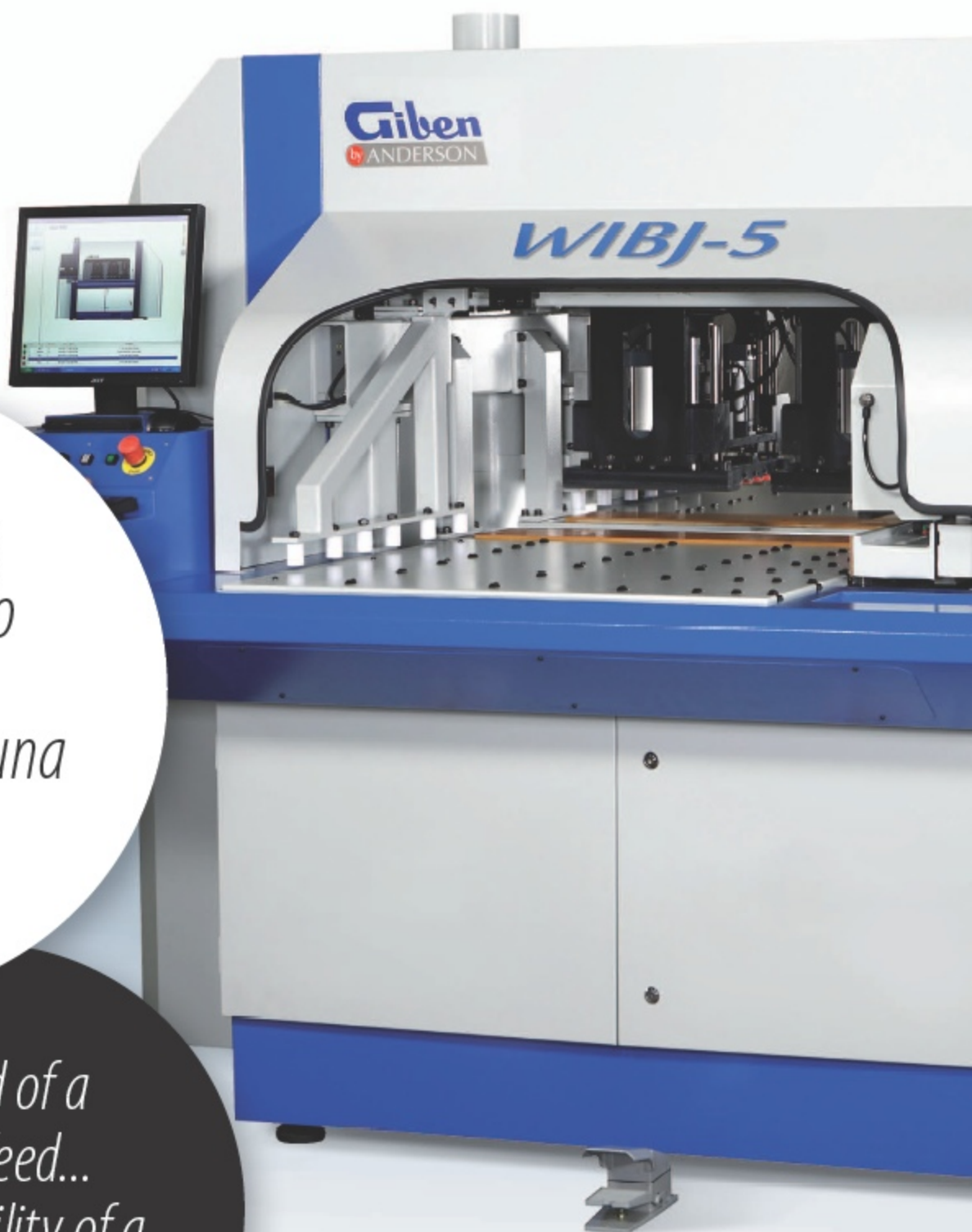
Exclusive optical part reading for perfect edge referencing and boring without depending on the operator's accuracy.

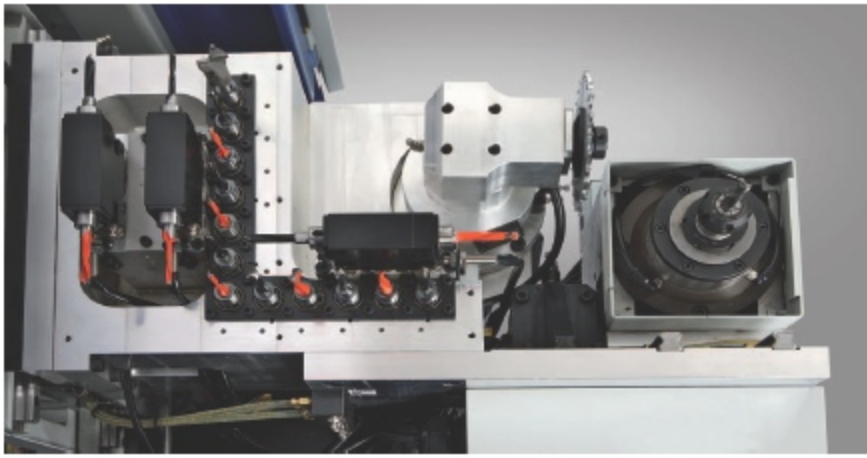
Fully automatic parts positioning by the machine therefore operator misfeeds are no longer an issue.

Small batch random part processing is as effective as large run processing.

*La velocità di un
carico a pannello
passante...
la flessibilità di una
punto a punto...*

*The speed of a
through feed...
the flexibility of a
point to point...*





Specifiche di eccellenza.

4 assi C.N. compreso X, Y, Z e U (movimento testa per foratura e fresatura orizzontale anteriore / posteriore).

12 mandrini per foratura verticale.

2+2 mandrini per foratura orizzontale superiore ed inferiore.

1+1 mandrini orizzontali per foratura laterale.

1 lama per scanalature.

1 testa router con movimento testa in asse U per la fresatura dei pezzi.

Superior specifications.

4 NC axis control including X, Y, Z and U (micro head movement for front/back horizontal boring and routing).

12 vertical drilling spindles.

2+2 horizontal top and bottom drilling spindles.

1+1 horizontal side drilling spindles. 1 lama per scanalature.

1 grooving saw.

1 router head with exclusive U axis head movement for proper routing of static damped parts.



Facile accesso alla testa di foratura e agli utensili.

La robusta testa di foratura, in acciaio trattato a caldo, è sovra-dimensionata per garantire una maggiore rigidità e precisione nel lungo periodo.

Easy access to head and tooling.

The boring head carriage is designed with heat-treated steel that is built heavier and over-sized to provide more rigidity and precision over a long period of time.



Tempo di messa a punto = 0.

L'operatore può modificare le dimensioni del pannello, il tipo di lavorazione senza alcuna perdita di tempo per queste modifiche.



Set up time = 0.

Machine operator can change panel sizes, panel processing requirements with zero time lost when making these changes.



Controllo numerico con PC.

Video LCD a colori 17" con tastiera, mouse, scheda rete integrata e porta USB. Software facile ed intuitivo con macro per guida operatore con CAD integrato.

Numerically Controlled with a PC.

Color LCD 17" display with independent keyboard, mouse, integrated network card & USB device. Friendly and intuitive software with macro as help for the operator and integrated CAD.

WIBJ-5 INDUSTRIAL LINE

Configurazione - CNC Giben WIBJ-5	Configuration - CNC Giben WIBJ-5	
NC Controller	NC Controller	PC office / Color LCD display
Campo di lavoro	Boring range	800 mm
Numero di assi controllati	Quantity of controlled axis	4
Velocità asse X	X axis speed	60m/min.
Velocità asse Y	Y axis speed	60m/min.
Velocità asse U	U axis speed	60m/min.
Velocità asse Z	Z axis speed	15m/min.
Larghezza minima pannello	Minimum part width	50 mm
Larghezza massima pannello	Maximum part width	1000 mm
Lunghezza minima pannello	Minimum part length	250 mm
Spessore minimo pannello	Minimum part thickness	10 mm
Spessore massimo pannello	Maximum part thickness	50 mm
Mandrini verticali di foratura (superficie pannello)	Boring head vertical spindles (panel surface)	7 (X axis) x 6 (Y axis)
Mandrini orizzontali di foratura (superiore & inferiore)	Boring head horizontal spindles (top & bottom)	2 + 2
Mandrini orizzontali di foratura (laterali)	Boring head horizontal spindles (sides)	1 + 1
Motore testa di foratura	Boring head power	1.5 KW (2HP)
Velocità rotazione mandrino	Spindle rotation speed	4800 RPM
Router (attacco)	Router (collett type)	ER32
Diametro utensile	Tool diameter	2 mm – 20 mm
Motore	Router Hp	3.75 kW (5HP)
Velocità rotazione	Rotation speed	1000 – 18000 RPM
Scanalature (motore lama)	Grooving (saw power)	1.5 KW (2 HP)
Diametro lama scanalature	Grooving saw diameter	120 mm
Spessore massimo lama	Maximum blade thickness	5 mm
Velocità rotazione	Rotation speed	4200 RPM
Accostatore laterale automatico	Automatic Side Pusher	standard
Corsa accostatore	Pusher stroke	1000 mm
Superficie di contatto	Pusher contact surface	Rollers
Sensore ottico rilevamento materiale	Optical Material Sensor	standard

TWO OPPOSITE METHODS/DRILLING OF 10 LOTS OF 20 PANELS EACH

Through Feed Point to Point	Point to Point with manual pod and rail positioning with two working zones
SET UP time per lot = 3 seconds Number of lots = 10 (total 200 panels) Total SET UP time (10x 3) = 30 seconds	SET UP time per lot = 40 seconds Number of lots = 10 (total 200 panels) Total SET UP time (10x 40) = 400 seconds
Loading/unloading time = 3 sec. Total loading/unloading time (200 pc. x 3 sec.) = 600 seconds	Loading/unloading time = 30 sec. Total loading/unloading time (200 pc. x 3 sec.) = 6,000 seconds
Total working times: Total SET UP time (30 seconds) + Total loading/unloading time (600 seconds) 30 sec. + 600 sec. = 630 sec. TOTAL TOTAL WORKING TIMES: 10 min 30 sec.	Total working times: Total SET UP time (40 seconds) + Total loading/unloading time (6,000 seconds) 400 sec. + 6,000 sec. = 6,400 sec. TOTAL TOTAL WORKING TIMES: 1hr 46 min 40 sec.

Composizione macchina e caratteristiche tecniche possono cambiare da paese a paese in relazione alle norme di sicurezza vigenti. La nostra società si riserva di apportare le modifiche che ritenesse necessarie ai macchinari ed alle attrezzature da fornirsi, senza alcun preavviso, purché tali modifiche non diminuiscano il valore della fornitura e ciò allo scopo di perfezionare o comunque garantire inalterate le prestazioni dei macchinari stessi. Machines and technical data may vary country by country in relation to safety requirements. Technical data and machine configurations may vary. Giben reserves the right to make modifications to the data and to the representations made in this brochure at any time and without prior notice.

I GB

HEAD OFFICE

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

Giben® **CNC**
 DIVISION

IN THE WORLD

GIBENAMERICA INC.
 GIBENAUSTRALIA PTY.LTD
 GIBENdoBRASIL
 GIBENCANADA INC.
 GIBENdeESPAÑA S.A.

NORCROSS, GA 30071 - USA Ph. 770-448-9140 - Fax 770-448-9133
 SOMERTON PARK SA 5044-AUSTRALIA - Ph. 08-8358-0011 - Fax 08-8358-0022
 CEP.81460-040 CURITIBA - PR - BRASIL - Ph. 55 (41)-3347-1030 - Fax 55 (41)-3347-1121
 PO Box 21- ACTON, ON L7J 2m2 CANADA - Ph. 770-448-9140
 08030 BARCELONA - ESPAÑA - Ph. 93-4237993 - Fax 93-4260469

www.hoechsmann.com