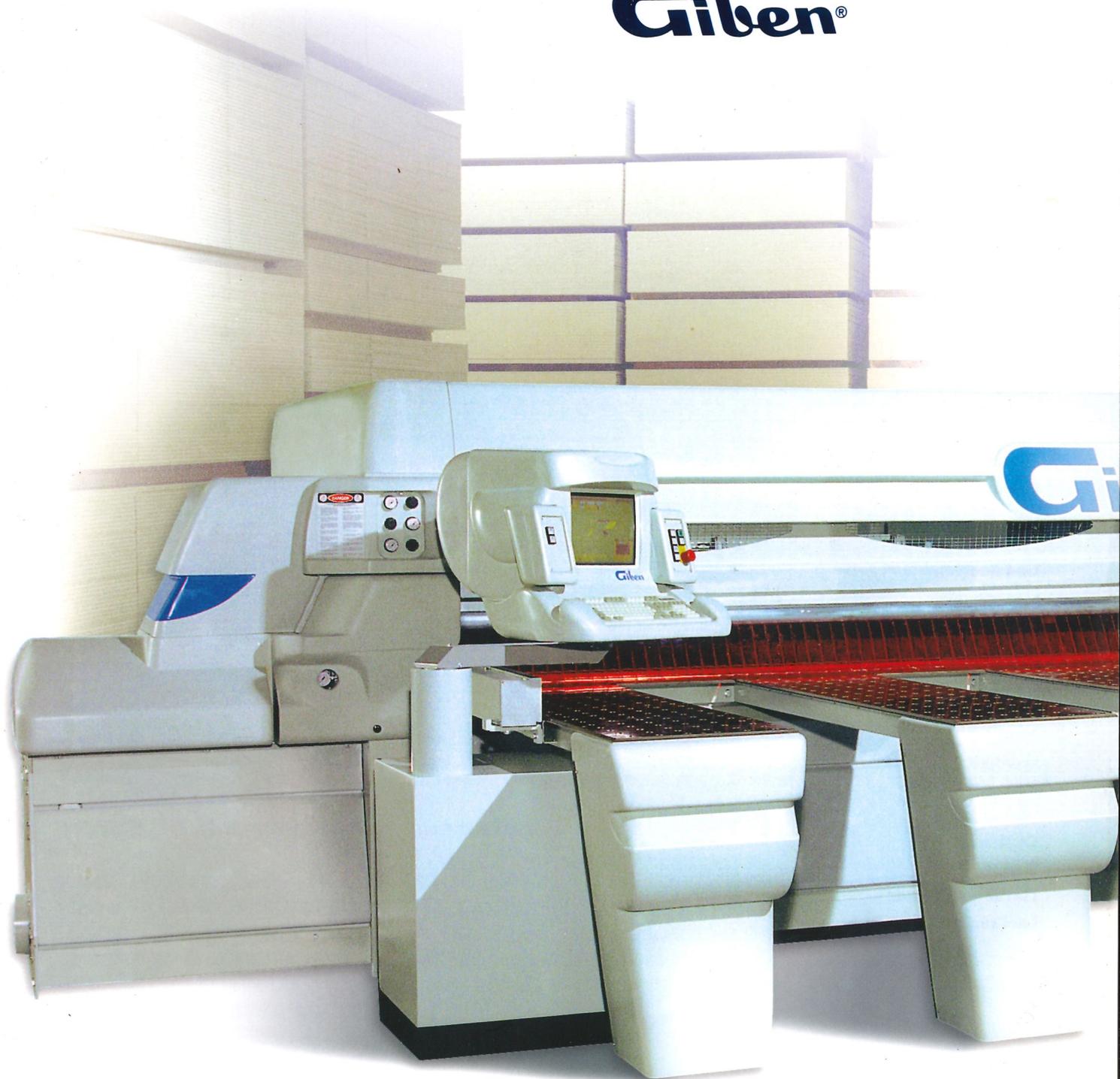


La nouvelle
Série PRISMATIC

Giben®



Giben

Pag. 3 - 4 - 9

La nouvelle Prismatic SP

Pag. 5 - 6 - 7 - 8

Le chariot porte-lame

Pag. 10 - 11

Le presseur

Pag. 12 - 13

L'aligneur latéral

Pag. 14 - 15

Le pousseur

Pag. 16 - 21

La nouvelle Prismatic SPT

pag. 17 - 18 - 19 - 20

Les accessories

Pag. 22 - 23

Autres versions

Prismatic

Pag. 24 - 25

G-Drive

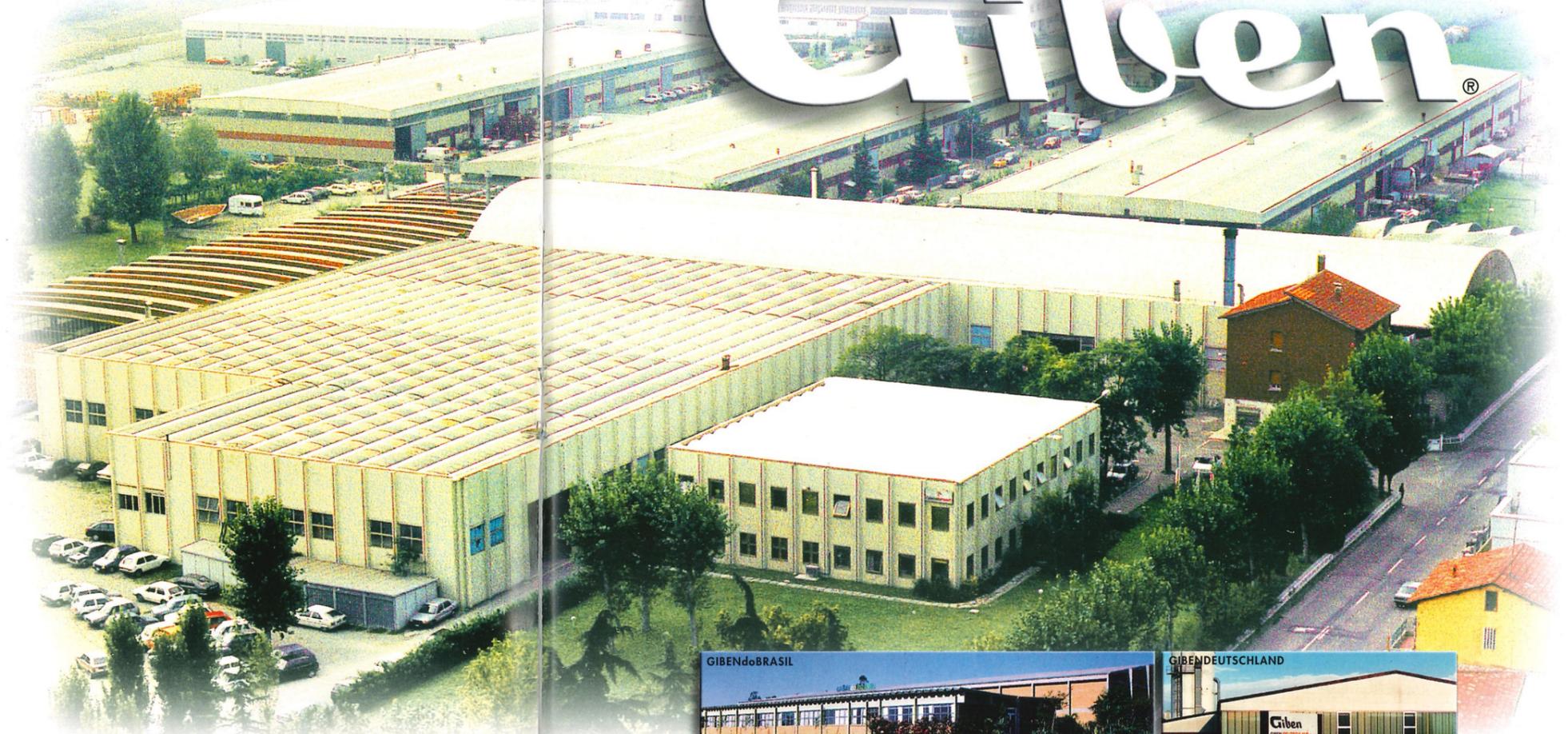
Pag. 26 - 27 - 28 - 29

Optisave

Pag. 30

Caractéristiques techniques

Pag. 31



GIBEN, l'avantage d'être un spécialiste.

Depuis toujours, GIBEN a produit des solutions pour le sciage; en développant une spécialisation vraiment unique. Des solutions qui ne sont pas simplement le fruit d'une adaptation au marché, mais plutôt d'une capacité à prévoir et à anticiper les orientations et les demandes des utilisateurs. GIBEN est aujourd'hui un groupe industriel, constitué de quatre unités de production et de neuf Sociétés commerciales.

Giben Impianti, Giben America, Giben Australia, Giben Canada, Giben do Brasil, Giben Deutschland, Giben de España, Giben France, Giben Scandinavia, Giben U.K., témoignent d'une réelle organisation d'importance, à l'avantage d'une rassurante garantie sur les besoins de ceux qui se sont fiés à la technologie Giben, cette technologie qui se glorifie d'un demi siècle d'expérience.



GIBEN c'est le point de référence d'un rapport de personnalisation et de qualité, capable de vous offrir un service global qui se caractérise par le haut niveau d'attention aux exigences spécifiques du client.

FORMATION

Formation sur l'utilisation des machines GIBEN: pour obtenir le maximum d'efficacité le plus rapidement possible.



ANALYSE ET CONSEIL

De l'analyse des matériaux à découper, à l'évaluation des problématiques complexes, en fonction du résultat économique, des exigences de l'utilisateur et des conditions des différents marchés; dans chacune de ces occasions, les hommes de GIBEN sont en mesure de conseiller et d'aider professionnellement le client.

QUALITE

Toutes les machines GIBEN sont étudiées et réalisées pour garantir la fiabilité maximale d'utilisation et d'efficacité. Pour cela, elles sont soumises à de sévères contrôles de qualité et elles répondent aux plus sévères normes de sécurité internationales.



Sur la photo la
**PRISMATIC SP
G-DRIVE 3D**
est représentée dans la version
"DELUXE ENCLOSURE" avec
un carénage du plétement des
tables à coussin d'air (option).



La nouvelle PRISMATIC SP, un vrai centre de sciage.

Le modèle SP identifie la version avec chargement frontal du paquet et pousseur équipé de pinces. Les pinces du pousseur, flottantes, avec double mors inférieurs maintiennent le paquet bloqué pendant tout le cycle de coupe jusqu'à la dernière coupe de cafrâchissement. Le plan d'appui sous le pousseur est composé de profilés à roulettes pour un déplacement des panneaux sans risques pour les surfaces fragiles.

**PRISMATIC SP
G-DRIVE 2D**
avec carenage du presseur
(option).

Giben®

La forme et l'image, dans les dernières années, ont aussi pris une importance dans le secteur industriel, où précédemment régnait la fonctionnalité. Giben, grâce entre autre, à la qualité culturelle et méthodologique, insiste sur le design industriel et a réalisé un produit optimisé, fiable, sûr, ergonomique, innovant et beau; ce qui aide à mieux travailler.



Chariot porte-lames et géométrie du système de guidage selon une configuration triangulaire. Ce principe de construction, appliqué depuis plus de 30 ans sur tous les modèles GIBEN, garantit une rigidité et une stabilité maximales.

Rigidité maximale.

Grâce à la géométrie du chariot porte-lames, l'effort exercé sur la lame principale pendant la phase de coupe est également réparti sur les deux rails de guidage.

Stabilité maximale.

Le centre de gravité du chariot porte-lames est endessous des deux rails de guidage et le reste pendant la phase de découpe.

Porte-à-faux minimal des plans de travail par rapport au bâti.

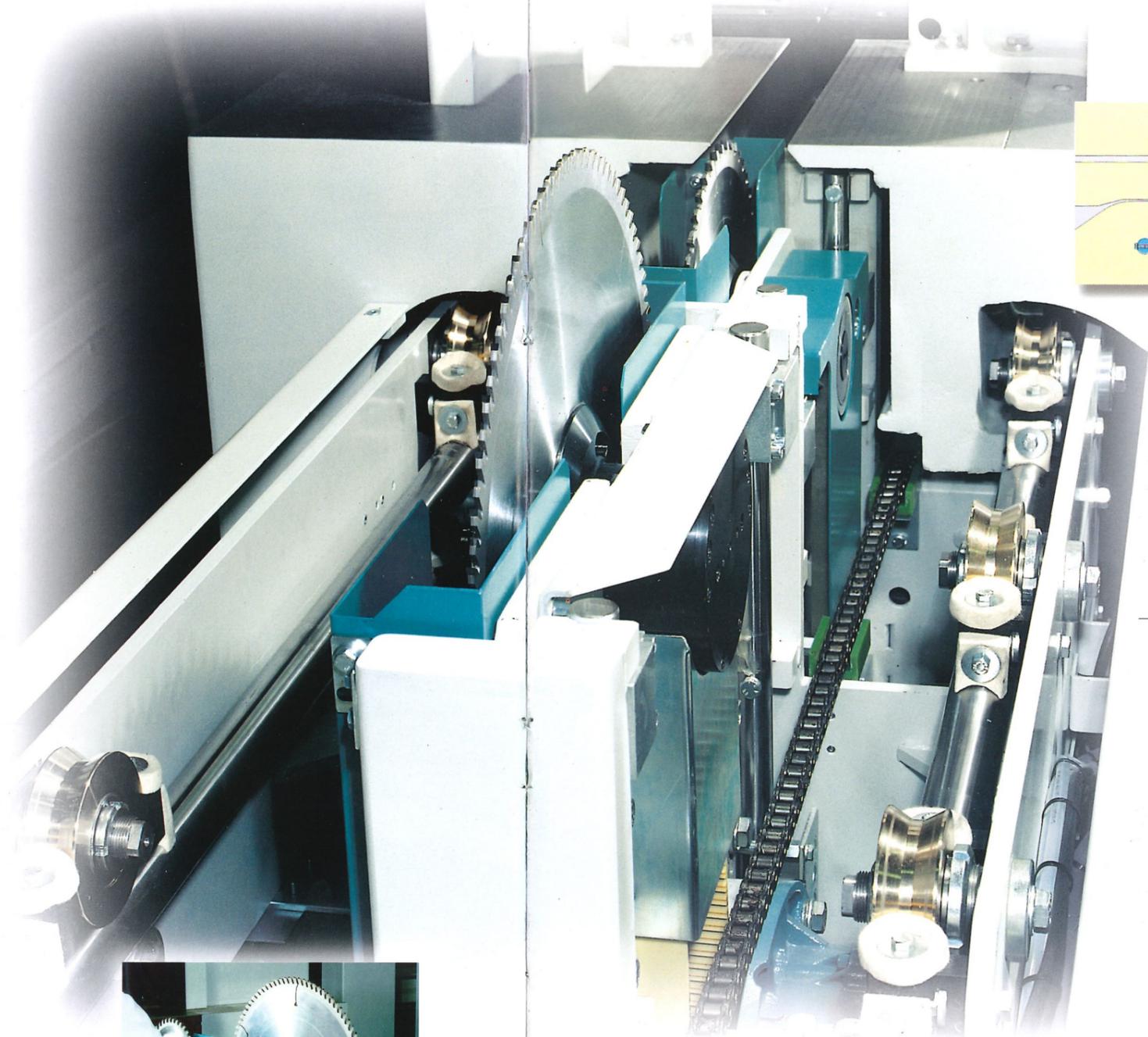
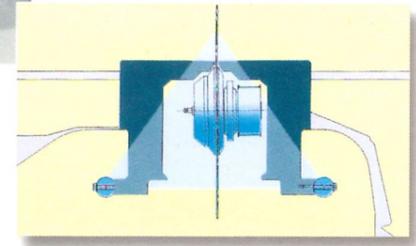
Le fait que la lame principale soit positionnée à la verticale du triangle idéal et que les autres composants du chariot soient situés dans la partie inférieure, permet de réduire au maximum le porte-à-faux des plans de travail par rapport au bâti, au niveau de la ligne de coupe. Le porte-à-faux réduit, améliore la rigidité de la structure et donc la qualité de coupe.

Courroies crantées pour l'entraînement de la lame principale et de l'inciseur.

La courroie crantée transmet avec une meilleure efficacité la puissance du moteur, évite les glissements et a une durée de vie supérieure par rapport aux courroies traditionnelles. Le remplacement de ces courroies est extrêmement simplifié.

Contrôle automatique de la course du chariot lame en fonction des dimensions des panneaux.

Cela évite des courses inutiles du chariot-lame et augmente la productivité de la scie. Régulation de la vitesse d'avancement du chariot lame à partir du pupitre de commande.

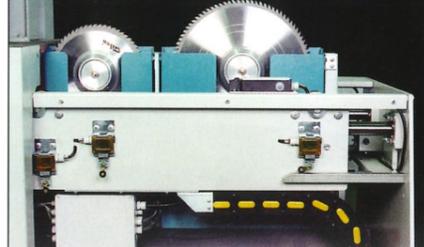


Avancement continu sans vibrations. La chaîne de transmission se déplace sur un guide de support pour éviter les vibrations. Un système de renvoi à ressort maintient la chaîne constamment tendue.



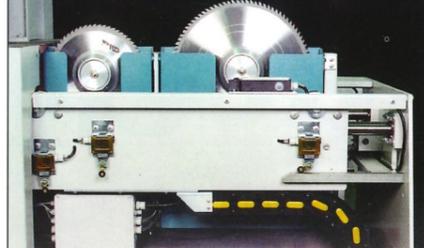
Groupe pneumatique pour le démontage rapide des lames.

PRISMATIC² H 100



DÉPASSEMENT DE LA LAME PRINCIPALE	100 mm
MOTEUR LAME PRINCIPALE	7,5 kW (11 kW)
VITESSE D'AVANCEMENT DU CHARIOT DE SCIAGE	1-100 m/min.

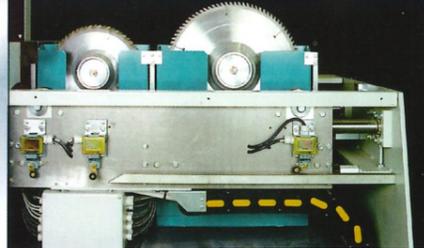
PRISMATIC² H 115



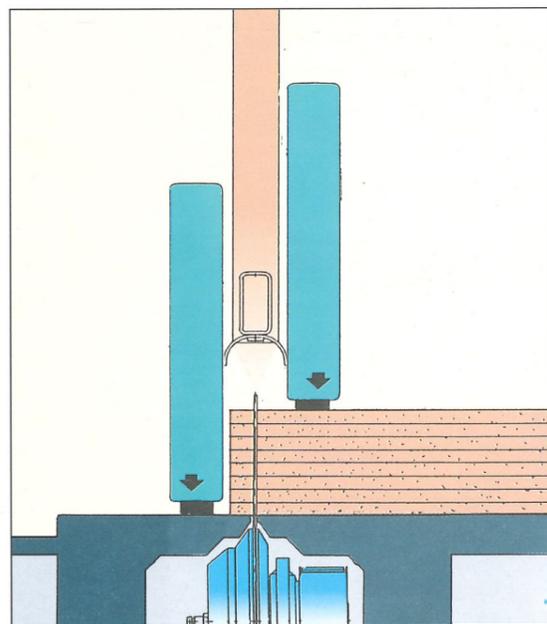
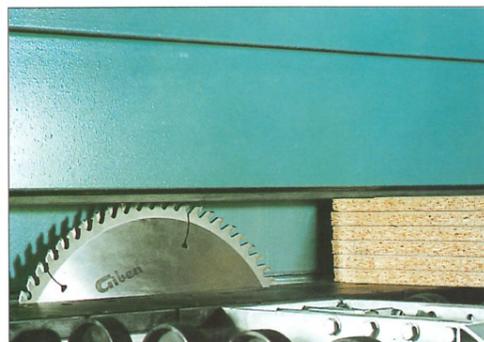
DÉPASSEMENT DE LA LAME PRINCIPALE	115 mm
MOTEUR LAME PRINCIPALE	11 kW (13,2 kW)
VITESSE D'AVANCEMENT DU CHARIOT DE SCIAGE	1-130 m/min.

CHARIOT PORTE-LAMES EN DURALUMINIUM

PRISMATIC 301

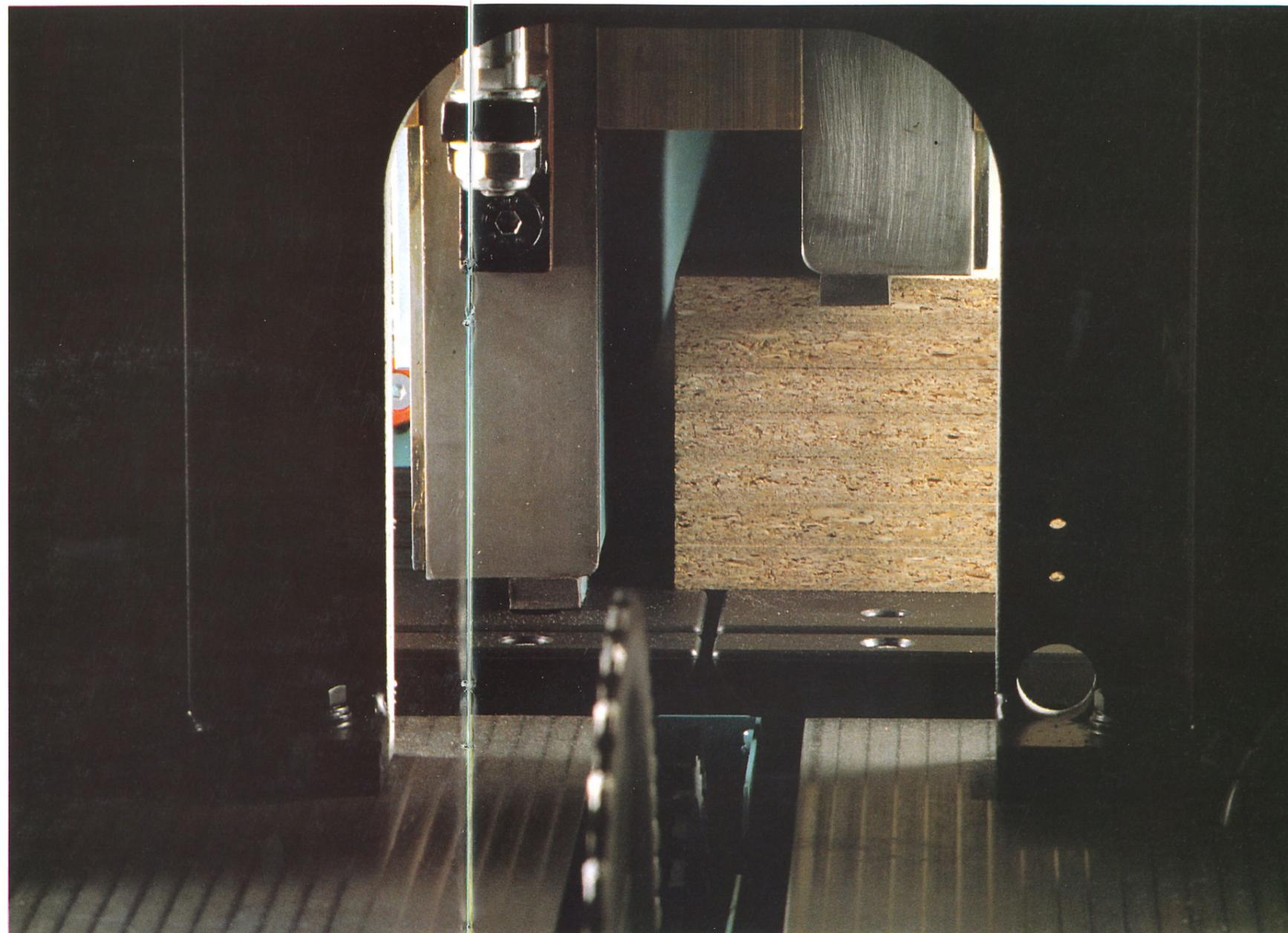


DÉPASSEMENT DE LA LAME PRINCIPALE	132 mm
MOTEUR LAME PRINCIPALE	15 kW (18 kW)
VITESSE D'AVANCEMENT DU CHARIOT DE SCIAGE	1-130 m/min.



Niveau minimal de concentration des poussières dans la zone de travail de la machine.

Double presseur à structure indépendante. Cette structure assure le blocage du paquet avec une pression égale jusqu'à la dernière coupe de rafraîchissement et permet une aspiration optimale, même dans le cas de coupes de rafraîchissement minimales.



Les deux presseurs sont indépendants et agissent chacun d'un côté, sur toute la longueur de la ligne de coupe, en exerçant une pression adaptée sur la paquet de panneaux.

Une barre anti-torsion à l'intérieur de chaque presseur relie les deux extrémités et assure un parfait parallélisme des mouvements de monte et baisse.

Blocage du paquet avec toute la force du presseur même jusqu'à la dernière coupe de rafraîchissement.

Grâce au système Giben, les pinces s'ouvrent seulement après que le presseur antérieur ait bloqué le paquet de panneaux. Lorsque le pousseur s'est éloigné, le presseur postérieur peut descendre.

La structure dédoublée du presseur est particulièrement avantageuse dans le cas de coupes de rafraîchissement de faible largeur. En fait, pendant qu'un presseur maintient le paquet bloqué, l'autre descend sur le plan de travail et forme un canal d'aspiration fermé, assurant une aspiration efficace sur le plan de travail de la scie.

Aligneur latéral avec un rouleau recouvert de vulcolan,

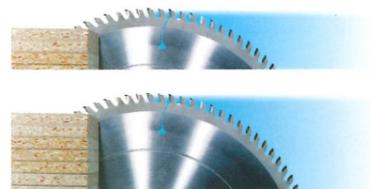
escamotable monté sur un guide séparé au dessus du presseur afin d'éviter le désalignement du paquet, la montée du rouleau d'alignement dans la phase de retrait n'intervient pas perpendiculairement mais en diagonal.

Élimination des temps morts pendant la phase d'alignement.

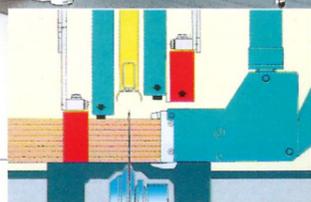
Le système à rouleaux permet un alignement constant et ne demande pas à chaque coupe, l'arrêt du pousseur pour permettre l'intervention des aligneurs.

Aucune limitation mécanique relative à la largeur minimale de la coupe de rafraîchissement.

En fait les pinces peuvent dépasser la ligne de coupe, de façon à ce que le point d'appui des pinces soit exactement sur la ligne de coupe.

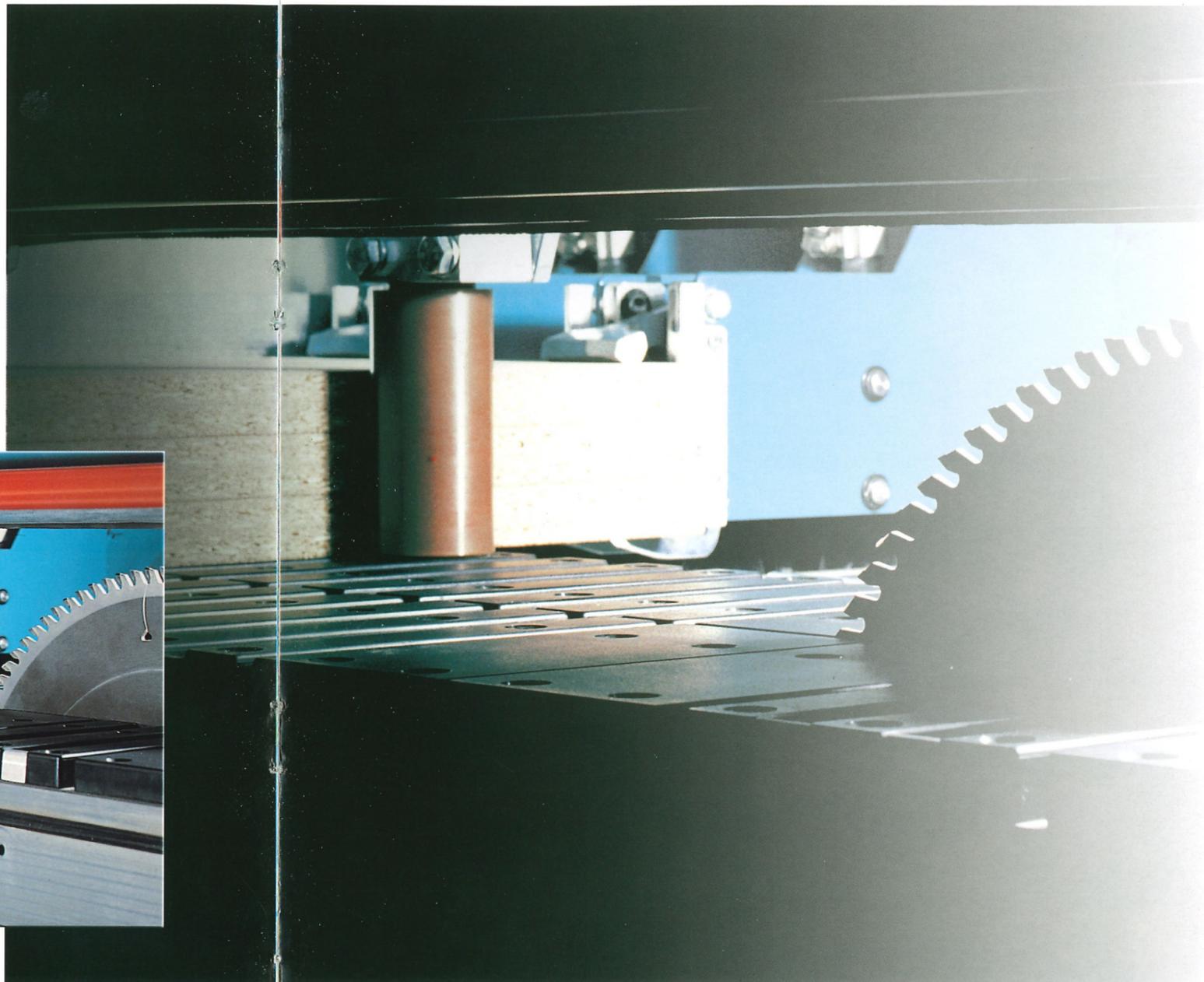


Dispositif de régulation électronique du dépassement de la lame, en fonction de l'épaisseur du paquet à scier.



Sur demande, aligneur latéral supérieur avec deux rouleaux recouverts de vulcolan, indépendants et escamotables, monté sur un guide séparé au dessus du presseur.

Aligneur latéral automatique. Les paquets de panneaux sont maintenus constamment alignés dans les phases de déplacement retour et d'avance du pousseur, et ce durant tout le cycle de coupe transversale.



Carters latéraux de forme et matériaux spéciaux, pour diminuer les bruits: permettant entre autre l'accessibilité maximale à toutes les parties de la machine.

Parfait parallélisme du pousseur.

Le pousseur se déplace parallèlement à la ligne de coupe grâce à un accouplement crémaillère-pignons. Le moteur est monté au centre du chariot pousseur et transmet le mouvement aux pignons par deux arbres fortement dimensionnés. Les pignons agissent directement sur une crémaillère de grande précision et le résultat en est, un mécanisme parfait qui assure répétition et précision des mouvements.

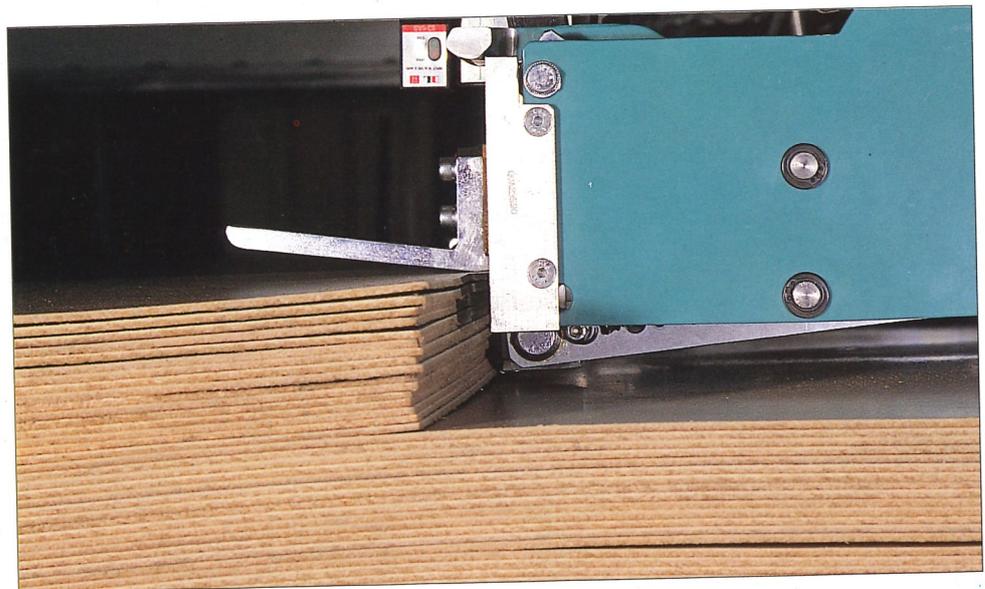
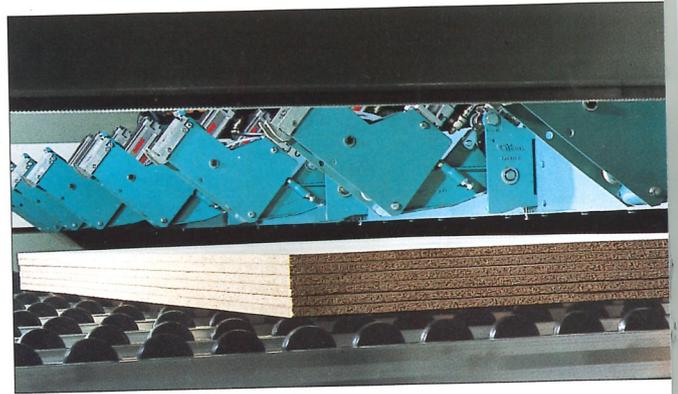
Prélèvement du paquet de la table élévatrice en cycle rapide.

Le mors inférieur des pinces est escamotable. Les pinces, avec le mors inférieur escamoté, prélèvent le paquet directement sur la pile et le transfèrent sur le plan d'appui pour la phase d'alignement frontal. Les pinces ne bloquent le paquet que lorsque l'alignement est terminé.

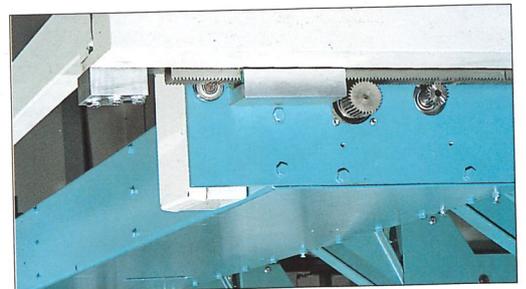
Blocage du paquet pendant tout le cycle de coupe.

A la dernière coupe, les pinces maintiennent le paquet bloqué jusqu'à la descente du presseur antérieur, évitant ainsi le plus petit déplacement incontrôlé du paquet.

Sur demande, il est possible d'équiper la machine d'un système automatique de soulèvement des pinces lors de la phase de recul du pousseur, afin d'augmenter la vitesse de chargement.



Sur demande, un système automatique pour le prélèvement directement à partir de la table élévatrice, de matériaux minces ou ondulés, est disponible.



Précision maximale des mouvements du pousseur. La position du pousseur est relevée grâce à un encodeur monté sur le pousseur.

PRISMATIC SPT
G-DRIVE avec
carenage du presseur
(option).



La nouvelle PRISMATIC SPT un véritable centre de sciage.

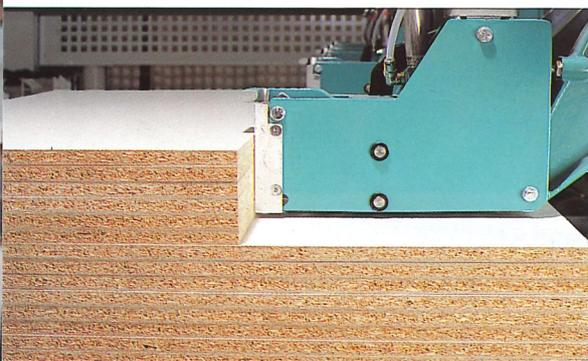
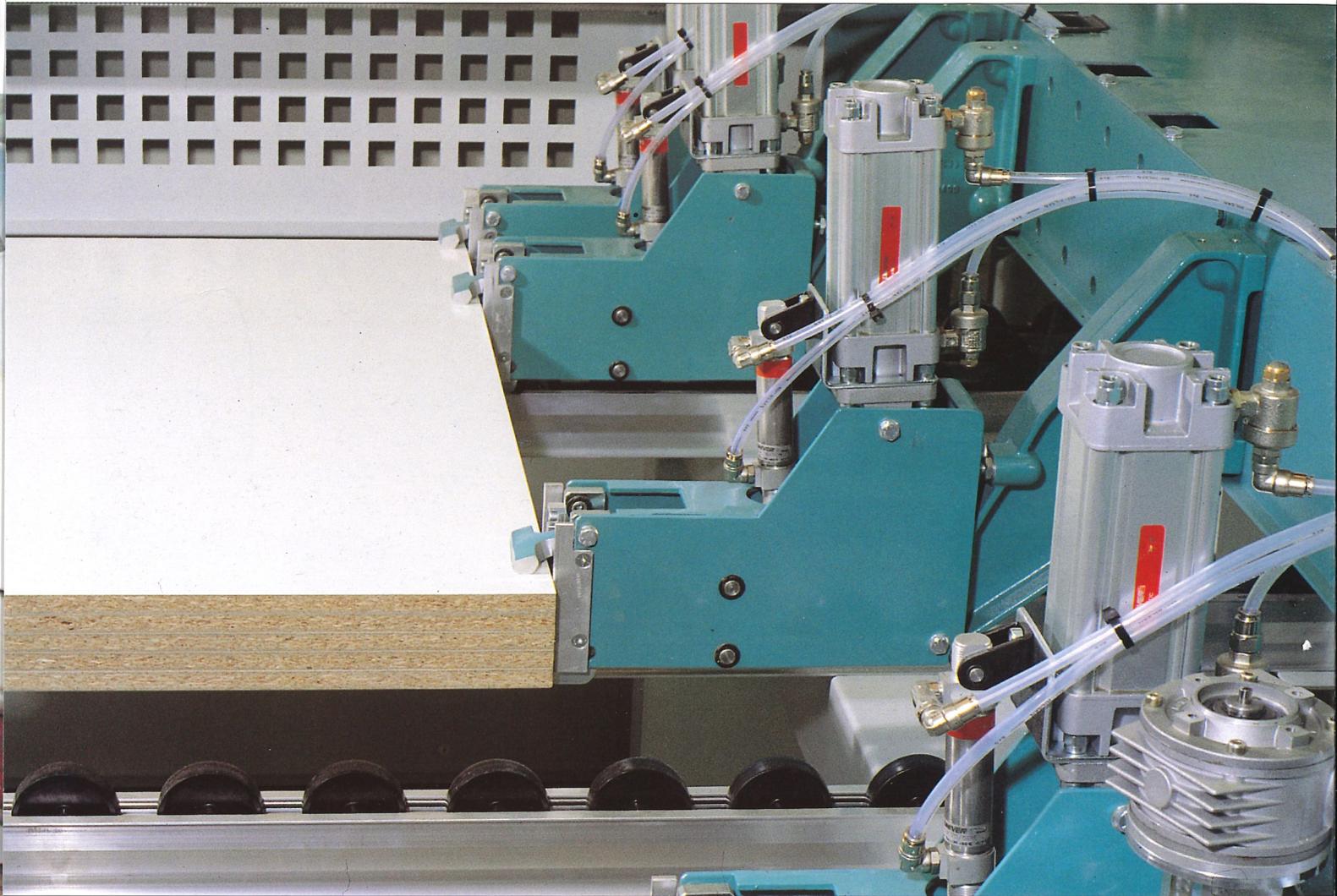
Le modèle SPT représente la version avec chargement automatique des panneaux à partir de la table élévatrice et pousseur avec pinces. C'est l'unique machine sur le marché, qui garantit une grande vitesse d'exécution du cycle de coupe, grâce à la particularité des pinces bi-latérales équipées de mors inférieurs escamotables et qui permettent d'effectuer le prélèvement du paquet de panneaux directement de la table élévatrice, sans l'utilisation de translateurs ou d'autres systèmes.



Sur la photo la
**PRISMATIC SPT
G-DRIVE 2D**
est représentée dans la version
"DELUXE ENCLOSURE"
avec un carénage du piétement de
tables à coussin d'air (option).

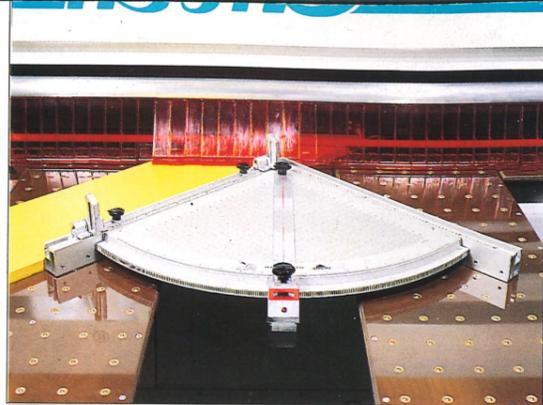


Pousseur automatique avec guides supérieurs latéraux, équipé de pinces pneumatiques. Les pinces du pousseur, en acier, flottantes avec double mors inférieurs escamotables, maintiennent le paquet bloqué pendant tout le cycle de coupe jusqu'à la dernière coupe de rafraîchissement.



Les pinces de la Prismatic SPT sont équipées de mors inférieurs escamotables qui autorisent un cycle de chargement rapide directement à partir de la table élévatrice sans l'utilisation d'un autre dispositif.

Mouvements optimisés du pousseur en fonction des dimensions des panneaux, afin d'éviter des courses inutiles et des temps morts.



Dispositif pour les coupes d'onglet.

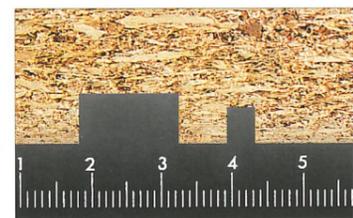
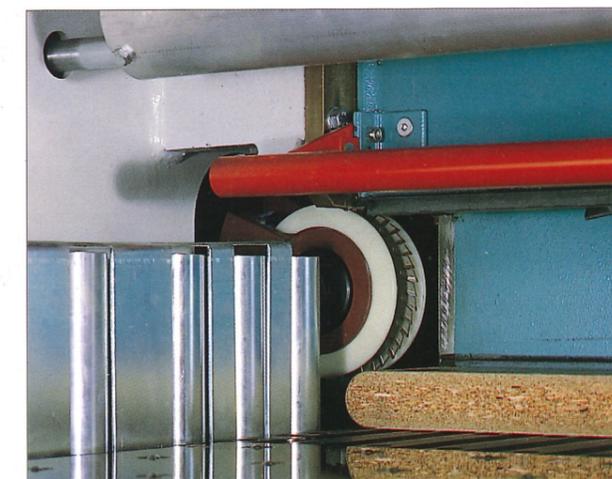
Autres accessoires de la nouvelle série PRISMATIC

Les accessoires Giben constituent une entrée dans la personnalisation de sa propre machine, en offrant des solutions précises aux exigences spécifiques les plus variées.



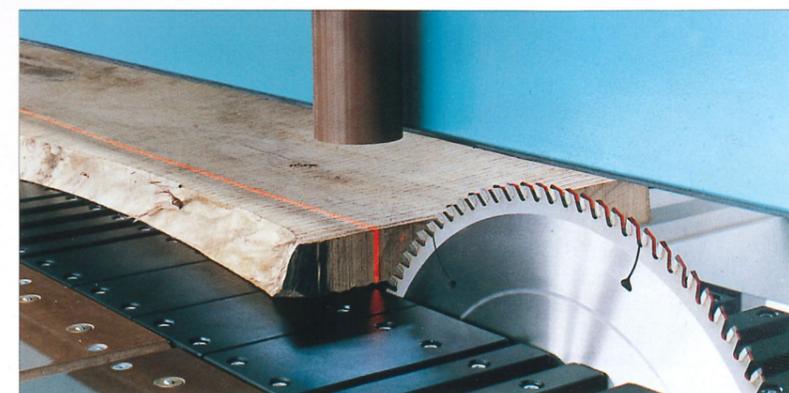
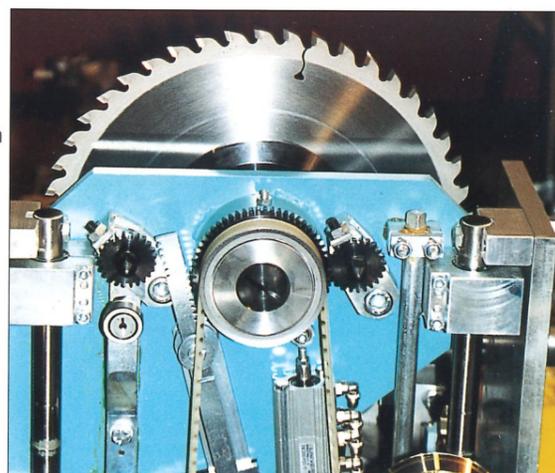
Inciseur PF sur le chariot lame.

Groupe inciseur remontant pour le sciage de bandes sans éclats, avec des chants déjà plaqués, droits ou arrondis (post et soft-formés). La précision du chant est exécutée pendant la phase de coupe de la bande, accélérant sensiblement le cycle de coupe.



Dispositif pour l'exécution, en cycle automatique, de rainures de largeur et de profondeur variables.

Régulation électrique de l'inciseur aussi bien latérale qu'en hauteur, avec la lame en mouvement, et visualisation digitale.



Rayon laser.

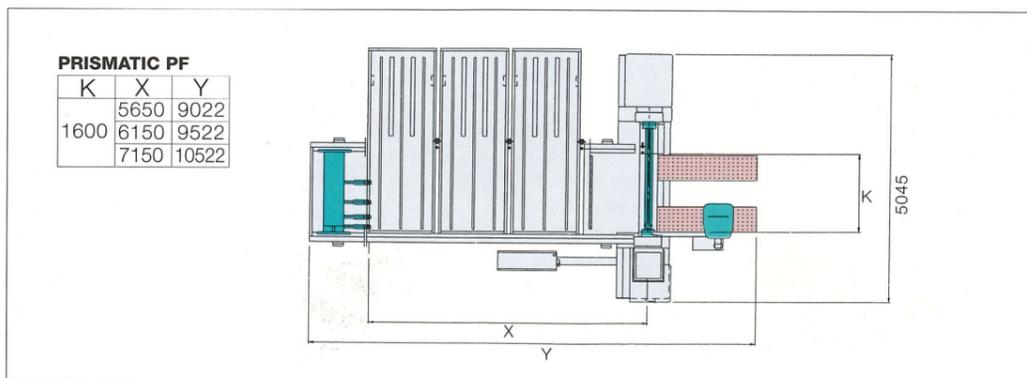
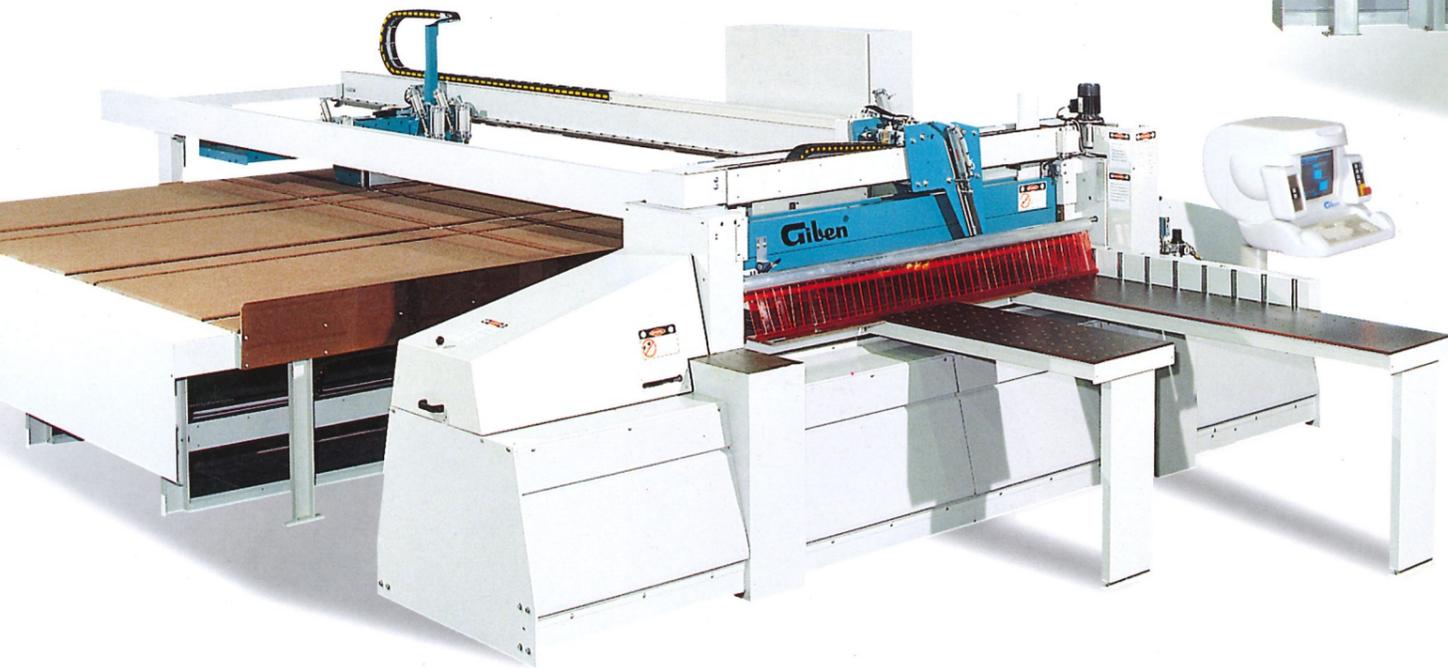
Groupe PF.

Groupe inciseur-copieur pour le sciage sans éclats de bandes avec des chants plaqués, droits ou arrondis (post et soft-formés). Le groupe est situé séparément sur le bâti, du côté du guide d'équerre de la scie.



Le modèle PF identifie la version réalisée pour le sciage des panneaux à l'unité avec chants post ou soft-formés et pour des panneaux avec bords droits déjà plaqués. Ce modèle est utilisable avec une machine simple ou inséré dans une ligne intégrée. Dans ce dernier cas, la machine garantit de hautes prestations de productivité qui varient selon la nécessité de chaque client.

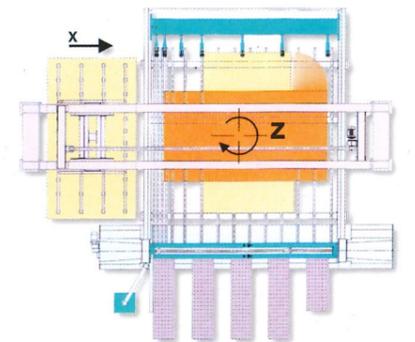
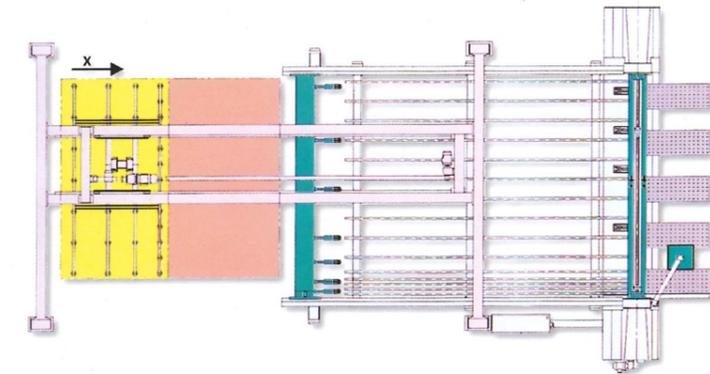
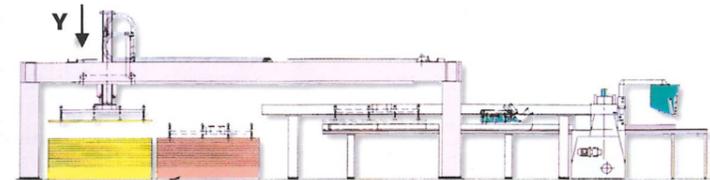
Modèle présenté:
PRISMATIC PF G-DRIVE,
en version spéciale à "droite",
avec alimentation latérale.



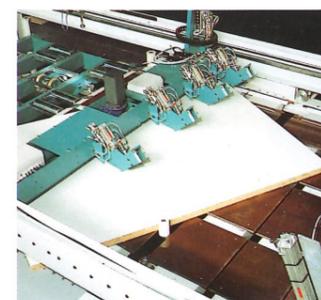
Les modèles SP-SPT précédemment décrits, représentent les solutions les plus demandées par la clientèle internationale, mais elles ne sont certainement pas les seules. Selon la tradition GIBEN, même **la série Prismatic se prête à des solutions personnalisées selon des exigences spécifiques.**



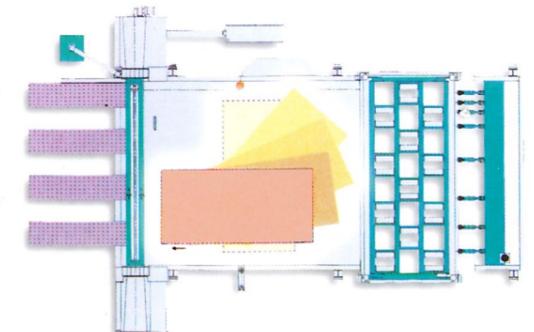
VACUUM.
Modèle présenté: Prismatic avec un système de chargement à ventouses. Ce système rend la machine intéressante au point de vue de la rapidité d'exécution du cycle et de la possibilité de pouvoir charger un ou plusieurs paquets de panneaux différents de par leur épaisseur, leur couleur, etc.



Le contrôle intégré CNC coordonne les mouvements du chargeur à ventouses en direction des axes **X** et **Z**, et sur demande également en rotation sur l'axe **Z**.



PINCE TOURNANTE.
Giben a réalisé le système le plus simple pour tourner un paquet de panneaux de 90°, de façon à exécuter les opérations de pré-coupe avec la scie. Cette rotation est obtenue par l'action combinée d'une pince tournante, située sur le poussoir, et d'un rouleau mobile de cadrage et d'alignement.





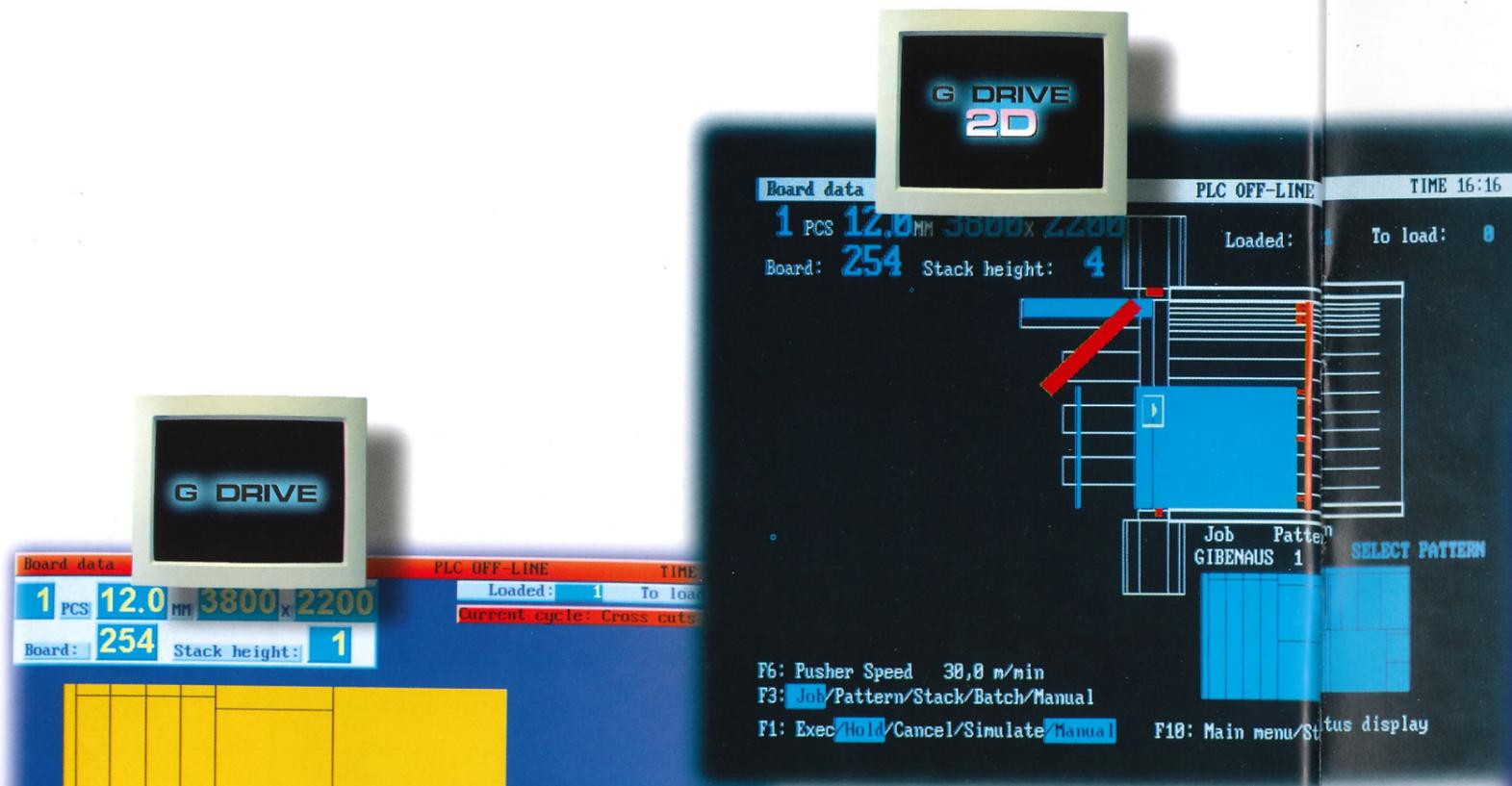
Accessibilità massima et
ergonomie des
commandes.
Le pupitre de contrôle
et le programmeur
électronique sont montés
sur un panneau
positionné à côté du guide
d'équerre du cadre,
pivotable sur 180°.

Le contrôle G-DRIVE est un système multitâches qui utilise un PC

pour la programmation des schémas de coupe et la gestion de la machine. L'innovation technologique de GIBEN consiste à utiliser le PC, non seulement comme interface pour l'opérateur (programmation ou visualisation des schémas de coupe, alarmes, diagnostic...), mais aussi comme contrôle direct en temps réel de toutes les fonctions complexes, reléguant au PLC la fonction purement exécutive. Automation maximale, facilité de programmation, réduction des temps de coupe, diagnostic, simulation, possibilité de liaison en réseau, vidéo en couleurs. Transmission automatique des schémas de coupe on-line (sur demande), en utilisant le software d'optimisation Giben Optisave.



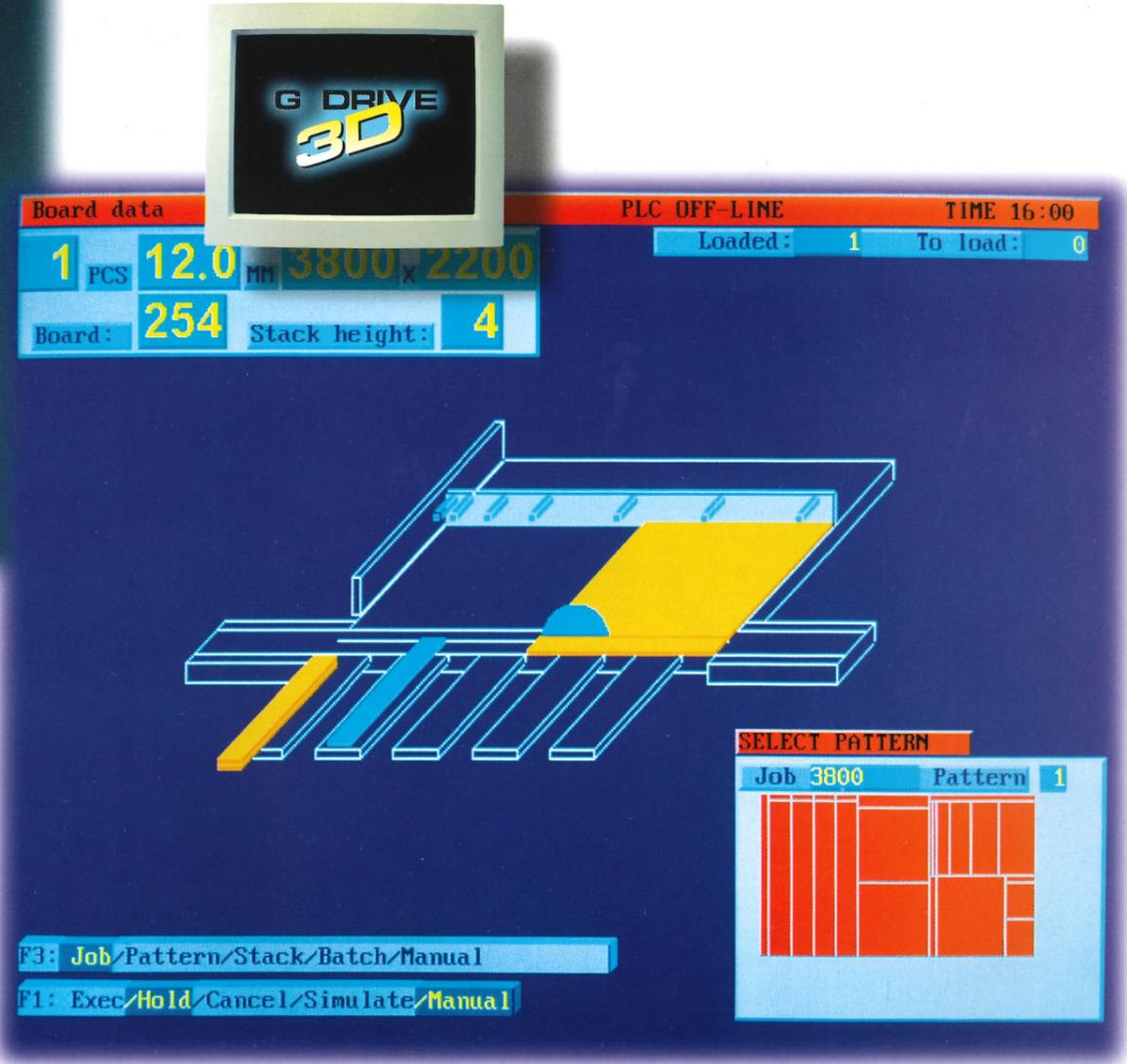
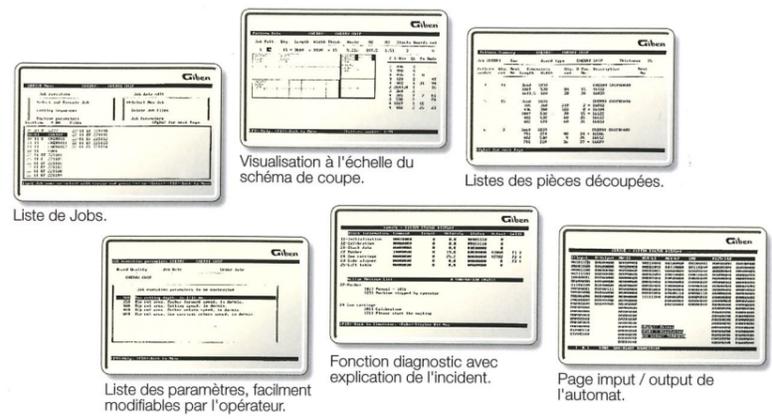
Commande à distance à infrarouge pour le démarrage et l'arrêt du cycle (option).



SESSION-Piece-B.....
015 : 2 *1000,0 x1000,0
F3: Job/Pattern/Stack/Batch/Manual
F1: Exec/Hold/Cancel/Simulate/Manual

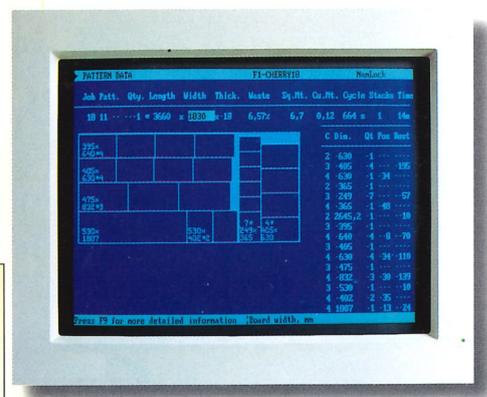
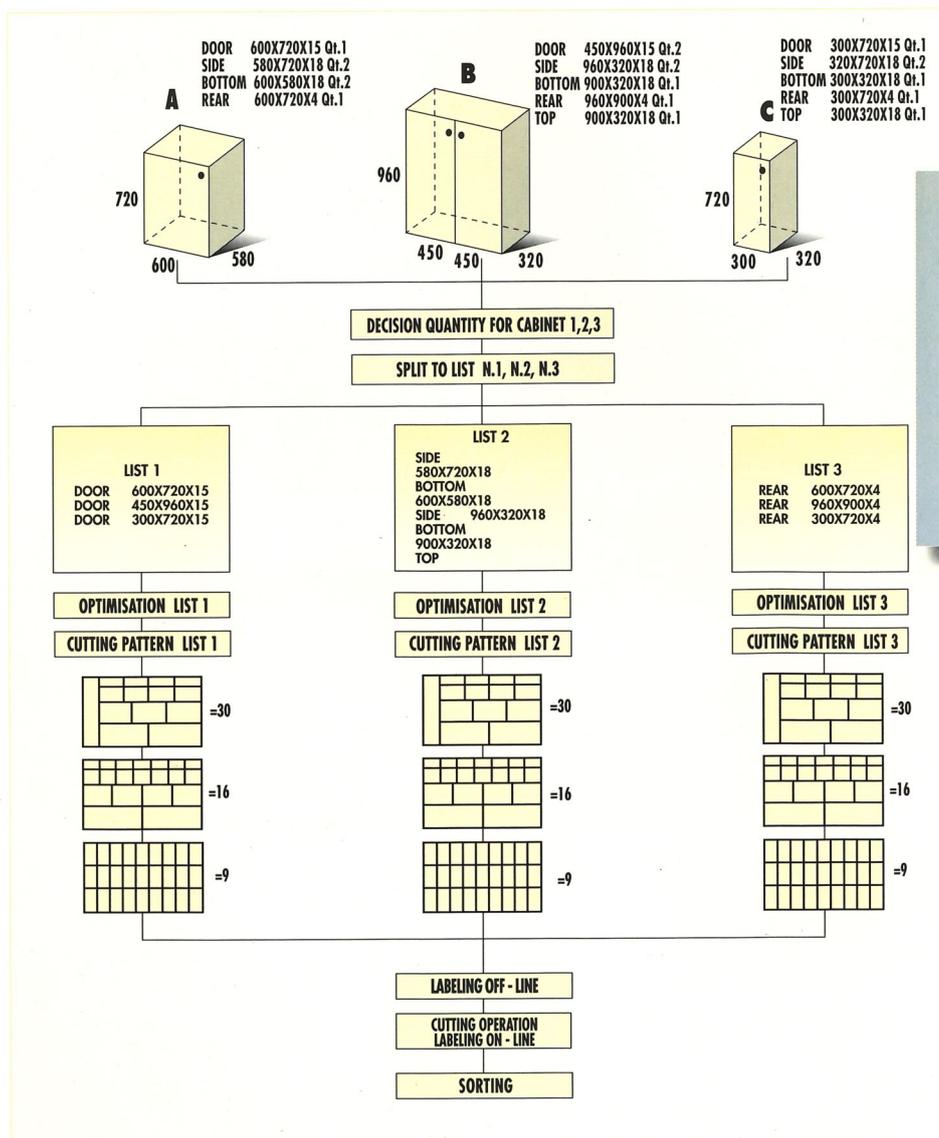
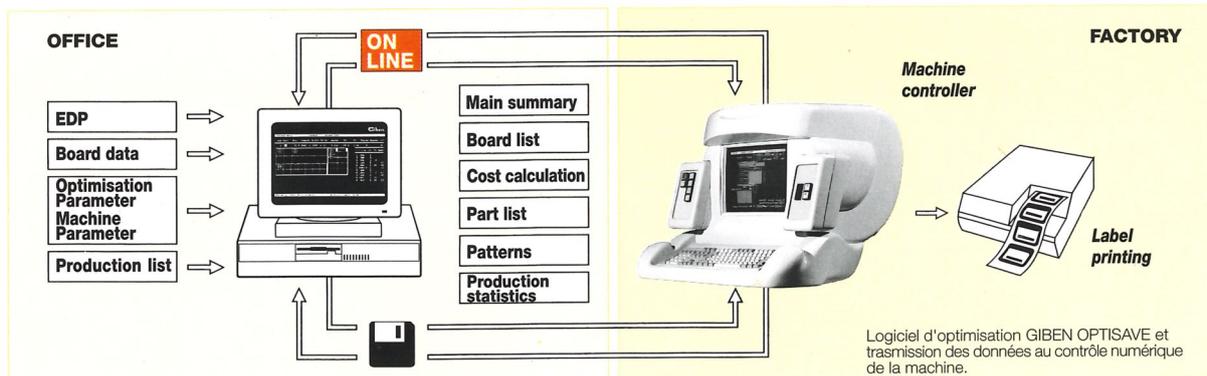
Software "R.T.G. 2 D"
Simulation en 2 dimensions des cycles de la machine sur écran vidéo, représentant à l'échelle le dessin 2D de la machine et le schéma de coupe en phase d'exécution. Simulation en temps réel des opérations de coupe et du déplacement du ou des panneaux.

Software "R.T.G."
Visualisation graphique à l'échelle des schémas de coupe. Met en évidence les pièces découpées pendant la phase de coupe.



Software "R.T.G. 3 D"
Simulation en 3 dimensions des cycles de la machine sur écran vidéo, représentant à l'échelle le dessin 3D de la machine et du schéma de coupe en phase d'exécution. Simulation en temps réel des opérations de coupe et du déplacement du ou des panneaux.

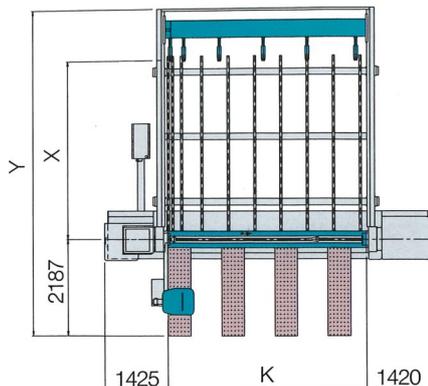
Le software d'optimisation Giben OPTISAVE est un des points forts de la technologie avancée de Giben. Il permet d'obtenir des plans de coupe optimaux, en tenant compte du triage des pièces en sortie, des temps de coupe et des coûts du matériau à découper. Structure à fenêtres - liaison on-line avec le PC et la CN de la scie - possibilité de liaison en réseau - batch - impression d'étiquettes avec code barres, au fur et à mesure de l'avancement des coupes - gestion des chutes - réutilisation des chutes pour les optimisations - optimisation "door" et "strip" - gestion du déchargement - calcul des coûts.



Sur demande, édition d'étiquettes sur le machine, synchronisées avec la découpe.

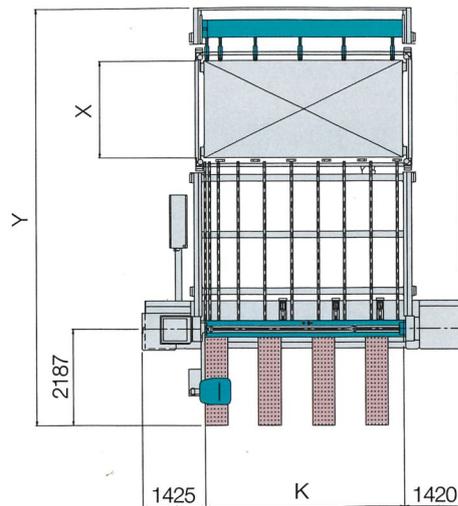
PRISMATIC SP

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



Caractéristiques techniques	PRISMATIC ² H100		PRISMATIC ² H115		PRISMATIC 301	
	Hz 50	Hz 60	Hz 50	Hz60	Hz 50	Hz60
Dépassement de la lame principale	100 mm	3,9"	115 mm	4,4"	132 mm	5,2"
Chariot porte-lames <input type="checkbox"/> vitesse d'avance <input type="checkbox"/> vitesse de recul	1÷100 m/min. 100 m/min.	3÷328 ft/min. 328 ft/min.	1÷130 m/min. 130 m/min.	3÷427 ft/min. 427 ft/min.	1÷130 m/min. 130 m/min.	3÷427 ft/min. 427 ft/min.
Lame principale <input type="checkbox"/> moteur	Ø 400 mm. 7,5 - (11) kW	Ø 15,7" 9 - (13,2) kW	Ø 430 mm. 11 - (13,2) kW	Ø 17" 13,2 - (16) kW	Ø 470 mm. 15 - (18) kW	Ø 18,5" 18 - (22) kW
Lame inciseur <input type="checkbox"/> moteur	Ø 215 mm. 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW	Ø 215 mm. 2,2kW	Ø 8,4" 2,6 kW	Ø 215 mm. 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW
Poussoir programmé <input type="checkbox"/> vitesse d'avance (*) <input type="checkbox"/> vitesse de recul (*)	1÷60 m/min. 60 m/min.	3÷197 ft/min. 197 ft/min.	1÷60 m/min. 60 m/min.	3÷197 ft/min. 197 ft/min.	1÷60 m/min. 60 m/min.	3÷197 ft/min. 197 ft/min.
Aspiration <input type="checkbox"/> vitesse de l'air aspirée <input type="checkbox"/> bouches d'aspiration	30÷35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98÷115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"	30÷35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98÷115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"	30÷35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98÷115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"
Air comprimé <input type="checkbox"/> pression <input type="checkbox"/> consommation	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.

(*) Les vitesses de déplacement du poussoir sont modifiables. Les valeurs indiquées correspondent à une donnée paramétrée qui est fixée de la phase d'essais finale de la machine. Ces valeurs peuvent changer d'un pays à l'autre en fonction des normes en vigueur.

PRISMATIC est équipée de dispositifs conformes aux normes européennes en matière de sécurité (marque CE). En application des ces normes la machine doit être livrée avec les grilles de protection ou le carénage "Deluxe Enclosure".



LA COMPOSITION DES MACHINES ET LES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PEUVENT CHANGER D'UN PAYS À L'AUTRE EN FONCTION DES NORMES DE SÉCURITÉ EN VIGUEUR.

NOTRE SOCIÉTÉ SE RÉSERVE LE DROIT D'APPORTER LES MODIFICATIONS NÉCESSAIRES AUX MACHINES ET ÉQUIPEMENTS À FOURNIR SANS AUCUN PRÉAVIS. À PARTIR DU MOMENT OÙ CES MODIFICATIONS NE DIMINUENT PAS LE VALEUR DE LA FOURNITURE ET CECI DANS LE SEUL BUT DE PERFECTIONNER ET DE GARANTIR LES PRESTATION DE NOS MACHINES.

Giben®

GIBENIMPIANTI S.p.A.
MACCHINE E IMPIANTI DI SEZIONATURA
40065 PIANORO - BOLOGNA - ITALIA
Ph. +39-51-6516400 - Fax +39-51-6516425

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
WELLAND SA, AUSTRALIA 5007
Ph. 08-8346-4884 - Fax 08-8346-0488

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. 07485-1041 - Fax 07485-1058

GIBENdeESPAÑA S.A.
MÁQUINAS E INSTALACIONES PARA SECCIONAR
08015 BARCELONA - ESPAÑA
Ph. 93-4237993 - Fax 93-4260469

GIBENFRANCE S.A.R.L.
MACHINES ET INSTALLATIONS DE DECOUPE
78156 LE CHESNAY CEDEX - FRANCE

GIBENSCANDINAVIA A.S.
MASKINER OG ANLÆG FOR TRÆINDUSTRIEN
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