

Die neue
PRISMATIC-Serie

Gibben[®]



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

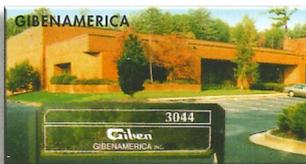
Seite 30

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.**

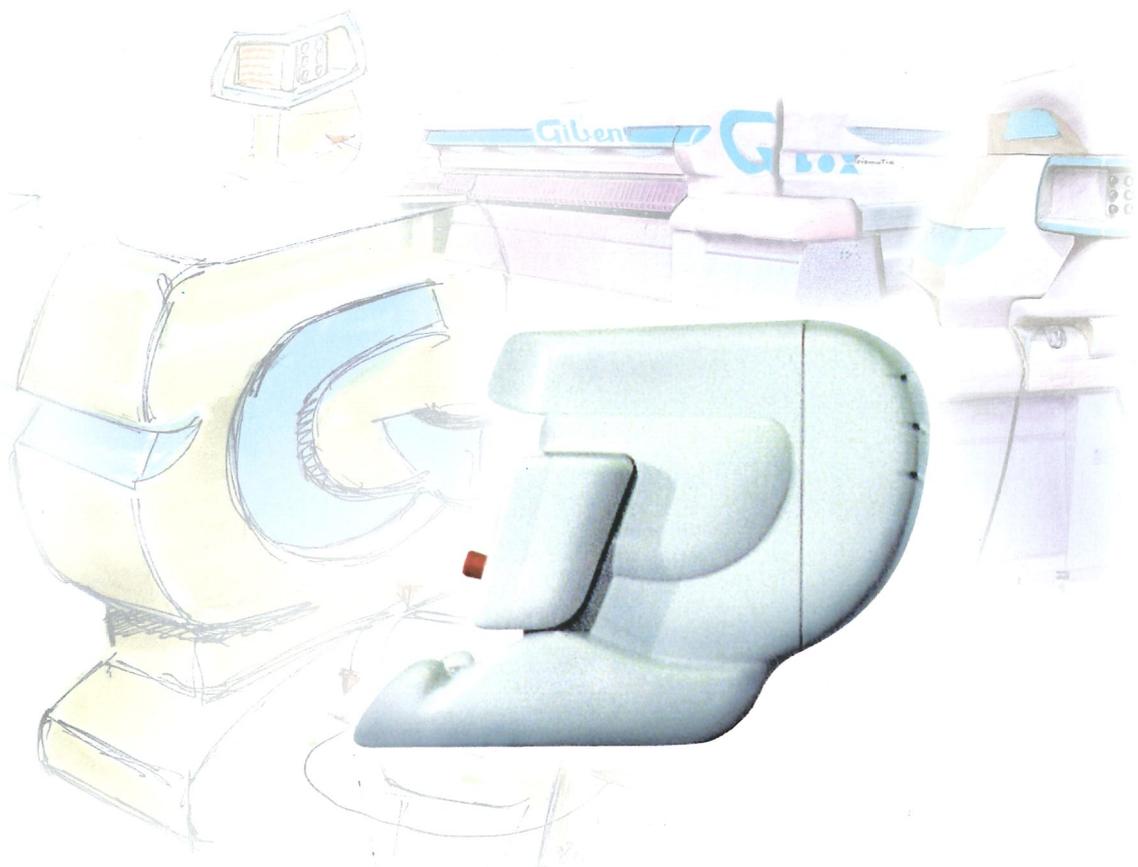
Das Modell SP zeichnet sich durch die
Möglichkeit der Beschickung von vorne mit
Spannzangen aus. Die schwimmend gelagerten
Spannzangen mit beweglichen unteren Fingern
klemmen das Plattenpaket fest bis zum letzten
Besäumschnitt. Auflagetische unter dem
Schieber, ausgestattet mit Rollensegmenten,
verhindern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

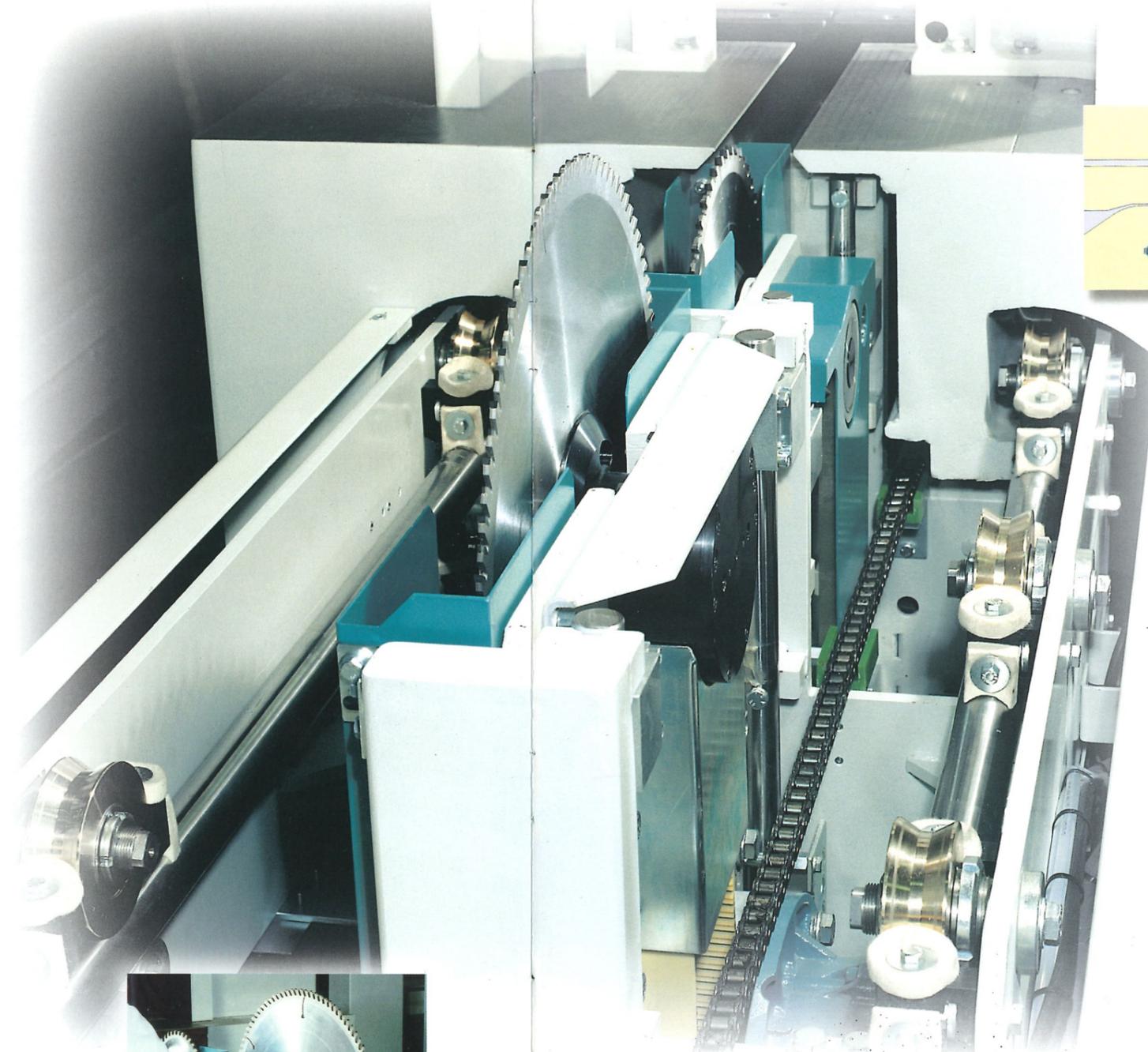
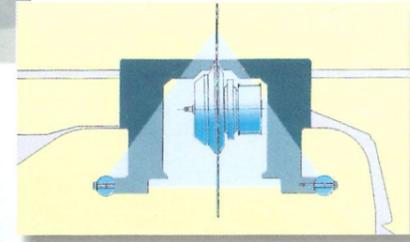
Größtmögliche Biegefestigkeit. Außerdem wird jeder Neigung zur Seitenlastigkeit bzw. zum Abdriften des Hauptsägeblattes von der perfekten Schnittlinie entgegengewirkt durch die gleichmäßige und formschlüssige Seitenführung und des idealen Dreiecks im System.

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.

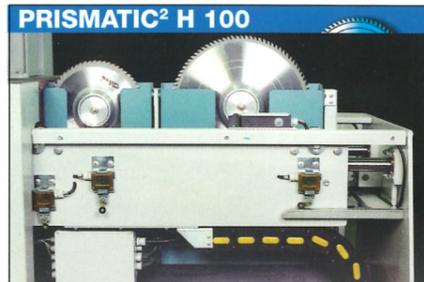
Automatische Schnittlängensteuerung des Sägewagens gemäß den Plattenabmessungen. Hierdurch wird ein unnötiger Leerweg des Sägewagens vermieden und die Produktivität der Plattenaufteilanlage erhöht. Die Einstellung der Sägewagengeschwindigkeit wird direkt über die Bedieneinheit durchgeführt / Vorschub.



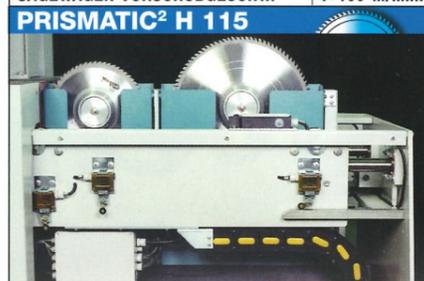
Vibrationsfreier, kontinuierlicher Vorschub. Die Antriebskette wird zur Vermeidung eines seitlichen Verlaufs geführt. Ein über Federkraft gespanntes Vorschubsystem hält die Kette automatisch auf Spannung.



Schnellspannsystem für den Werkzeugwechsel.



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

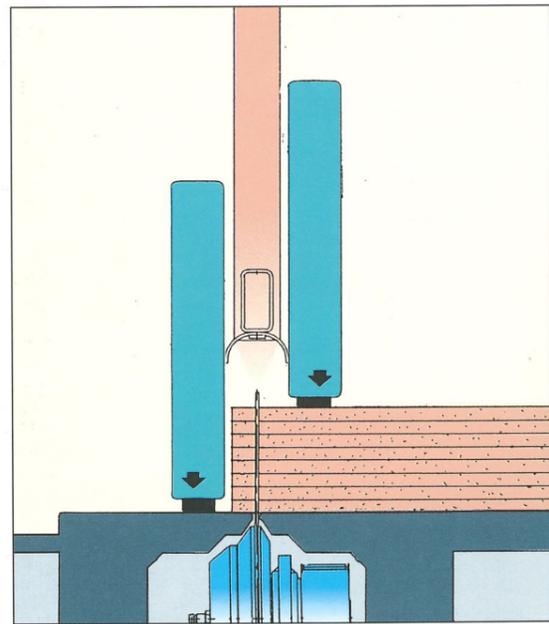
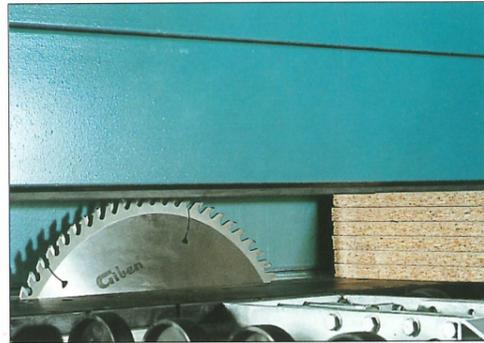


SÄGEBLATTÜBERSTAND	115 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	11 kW (13,2 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHW.	1÷130 m/min.

DURALUMINIUM SÄGEWAGEN

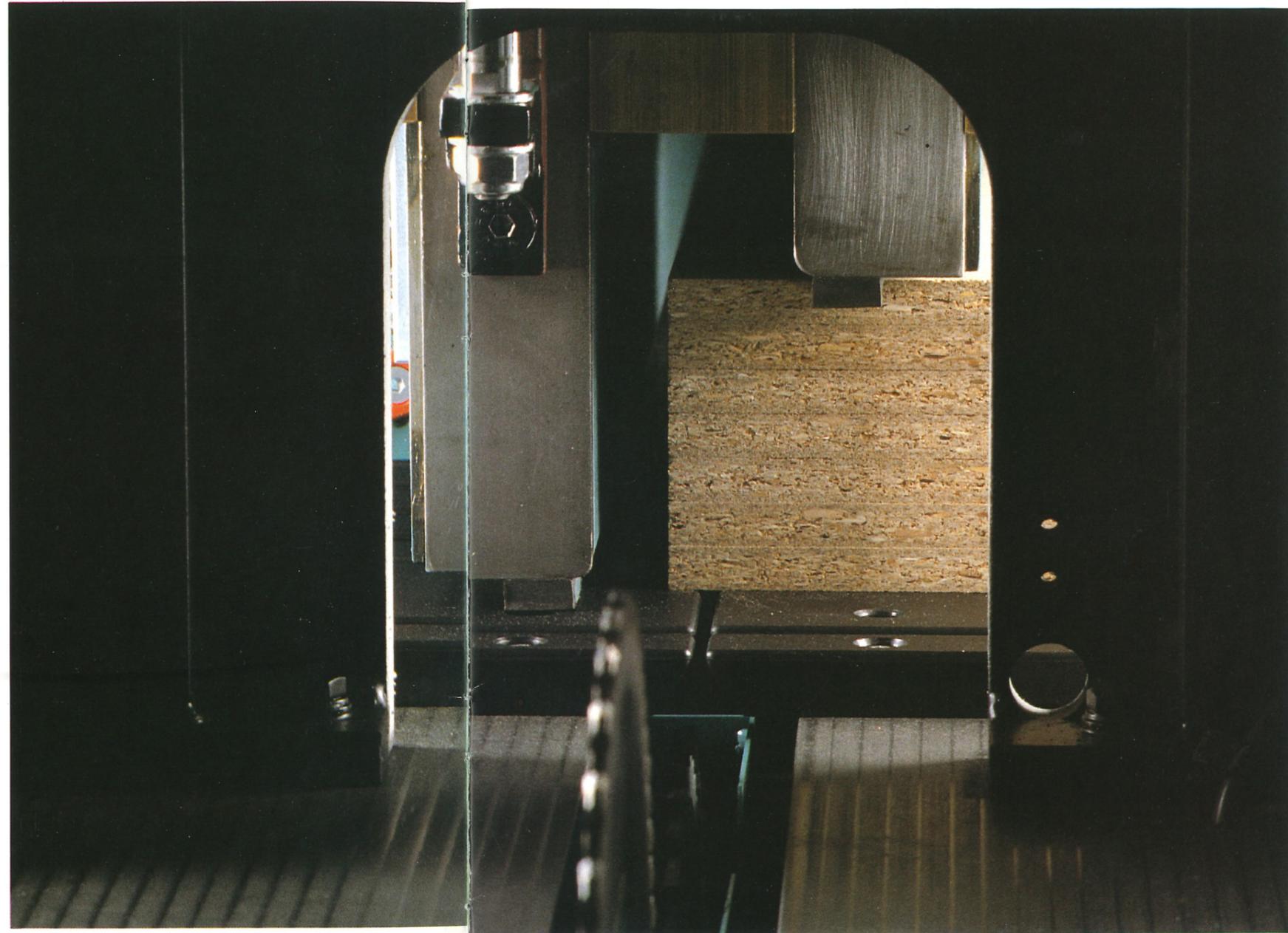


SÄGEBLATTÜBERSTAND	132 mm
HAUPTSÄGEMOTOR	15 kW (18 kW)
SÄGEWAGEN-VORSCHUBGESCHW.	1÷130 m/min.



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.**

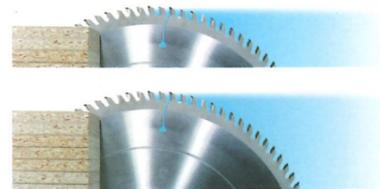
Um eine Beschädigung der Kanten auszuschließen, hebt sich der Seitenausrichter nicht senkrecht, sondern diagonal an.

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

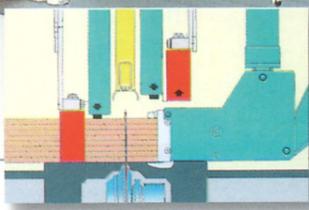
Ausrichten und erlaubt eine schnellere Ansteuerung des Schiebers. Dadurch werden Totzeiten unterbunden.

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

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

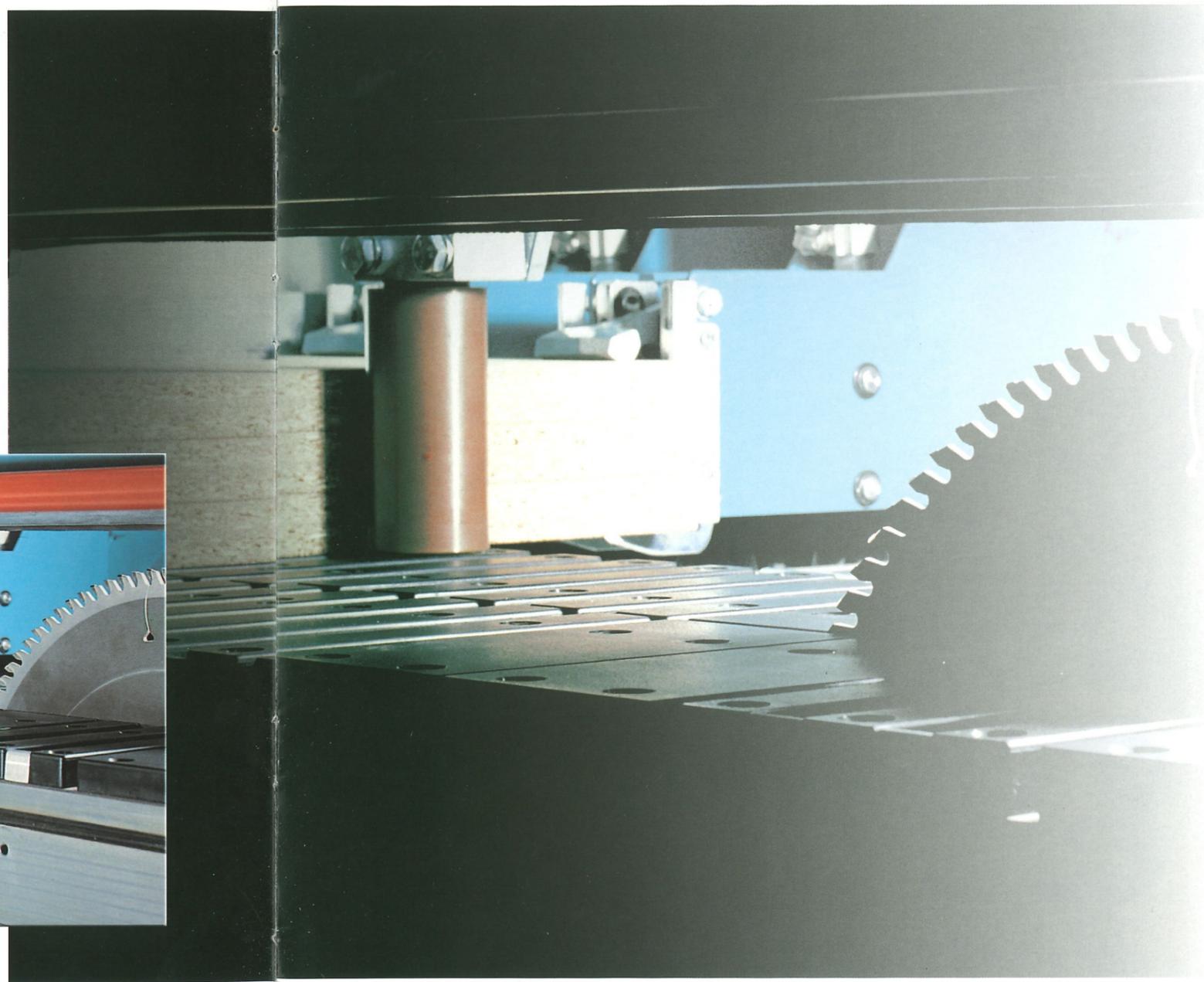


Automatische Höheneinstellung des Sägeblattes entsprechend der Pakethöhe.



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 Besäumchnittes 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.

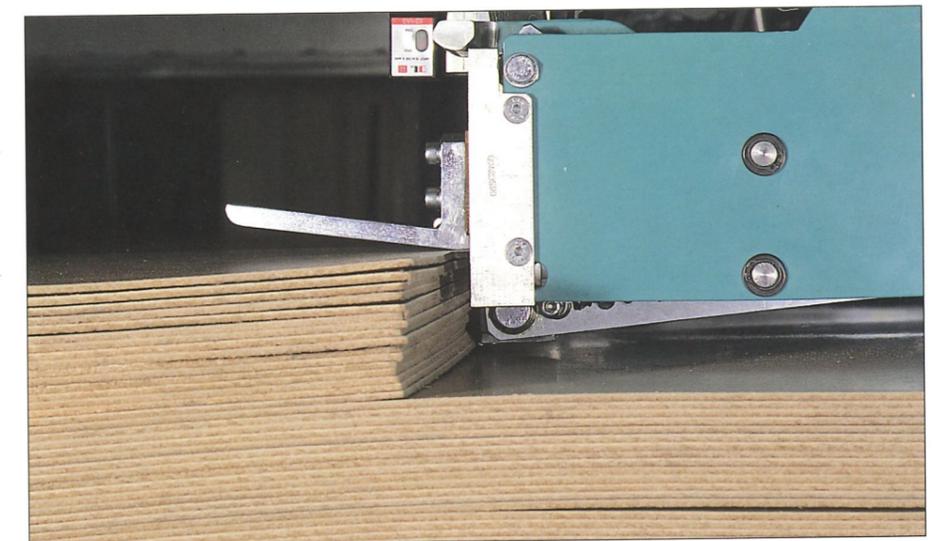
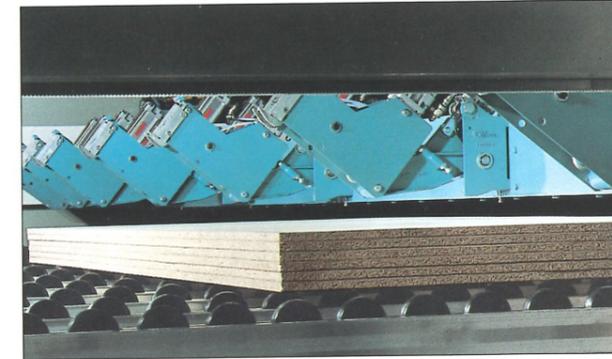
Abnahme des Pakets vom Hubtisch im Schnelltakt.

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.

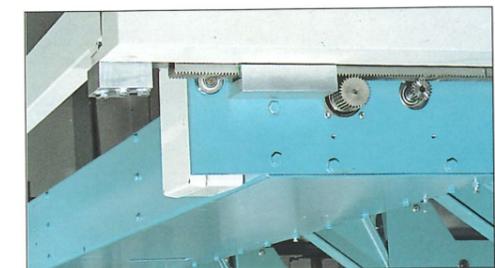
Das Paket wird während dem gesamten Aufteilzyklus fest gespannt.

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.

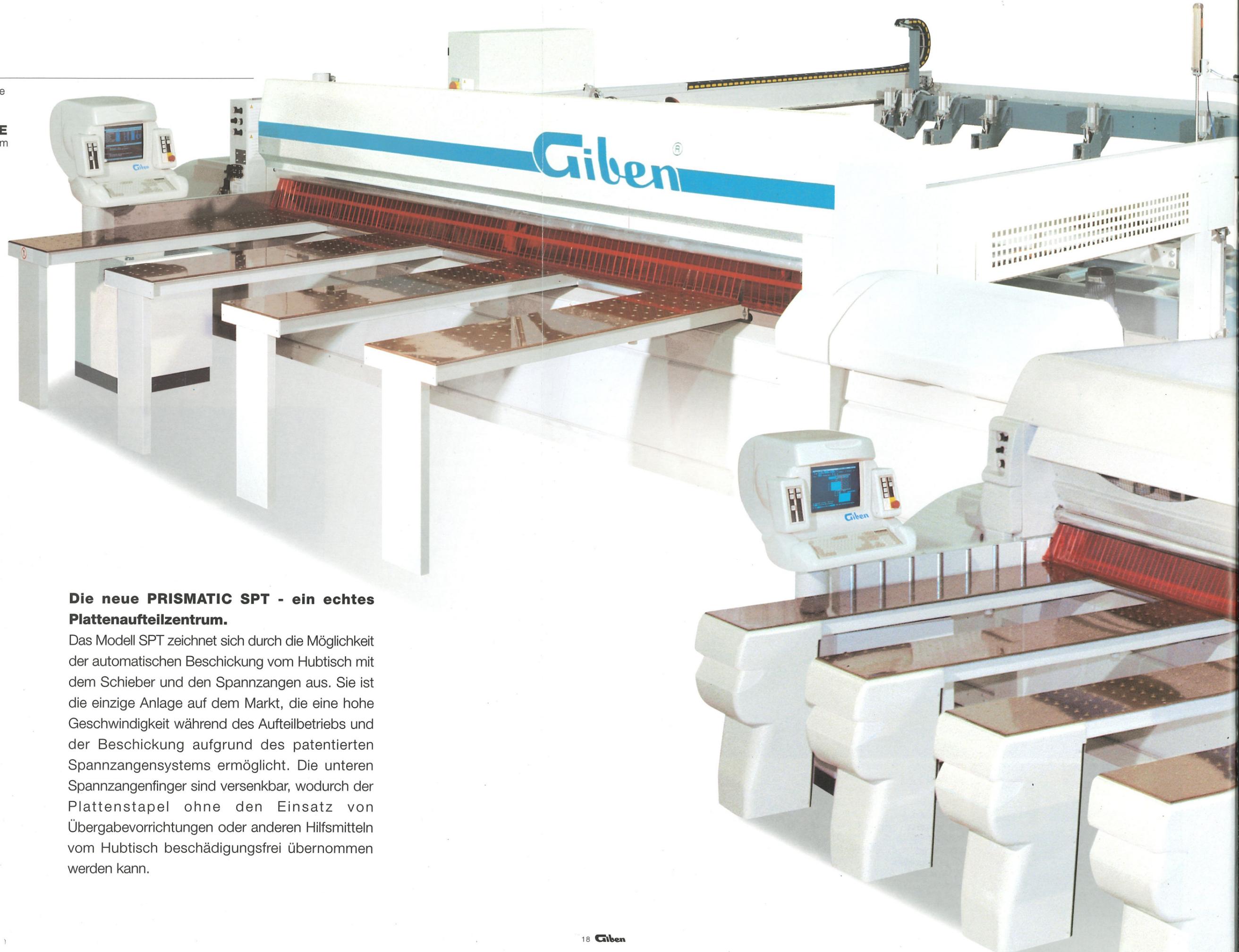


Auf Anfrage ist die Lieferung einer Spezialvorrichtung zum Beschicken dünner und welliger Materialien möglich.



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.

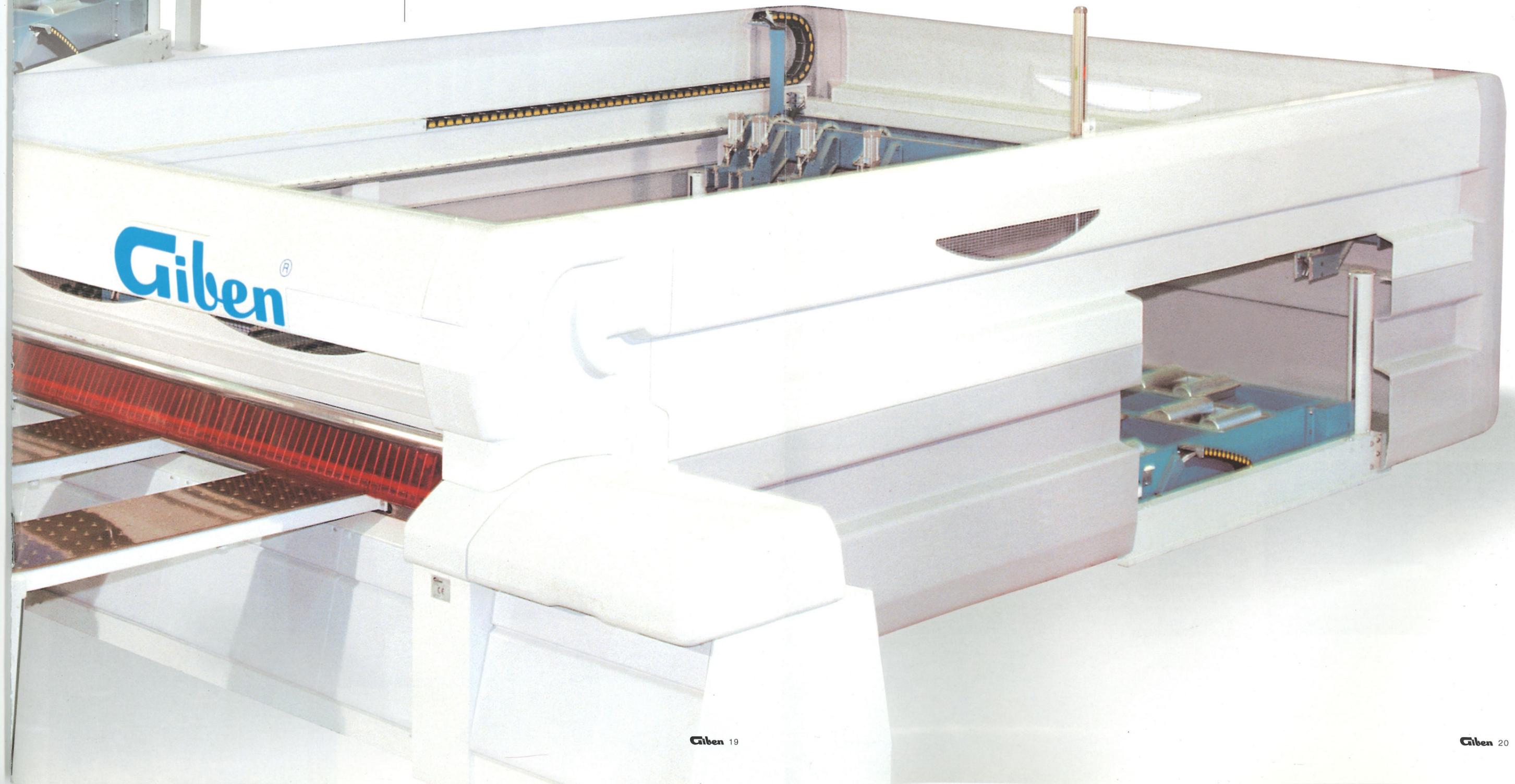
Das Bild stellt eine **PRISMATIC** in der Version **SPT G-DRIVE** mit Verkleidung am Druckbalken (optional) dar.



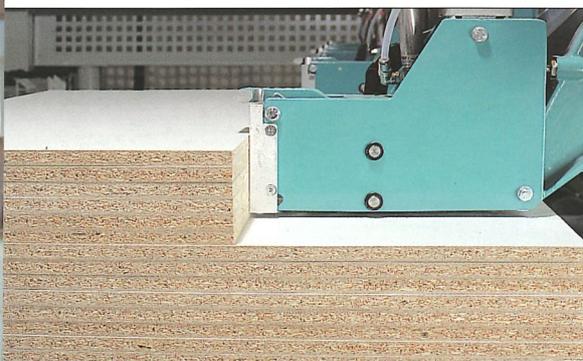
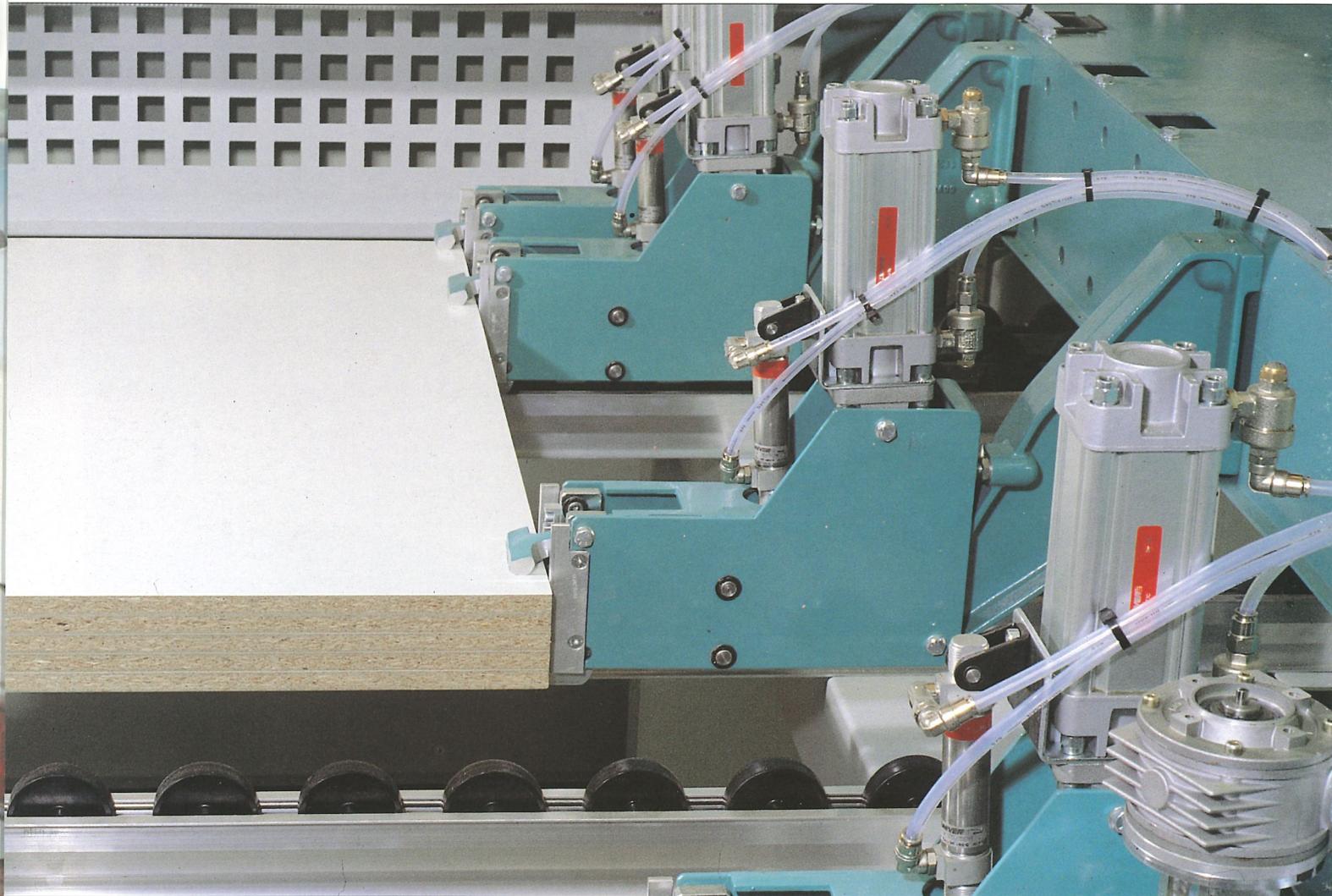
Die neue PRISMATIC SPT - ein echtes Plattenaufteilzentrum.

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 aus­erüs­te­ten Spann­zangen der Schub­vor­rich­tung halten das Paket während des gesamten Auf­teil­vor­ganges bis zur Aus­füh­rung des letzten Besäumschnittes fest.



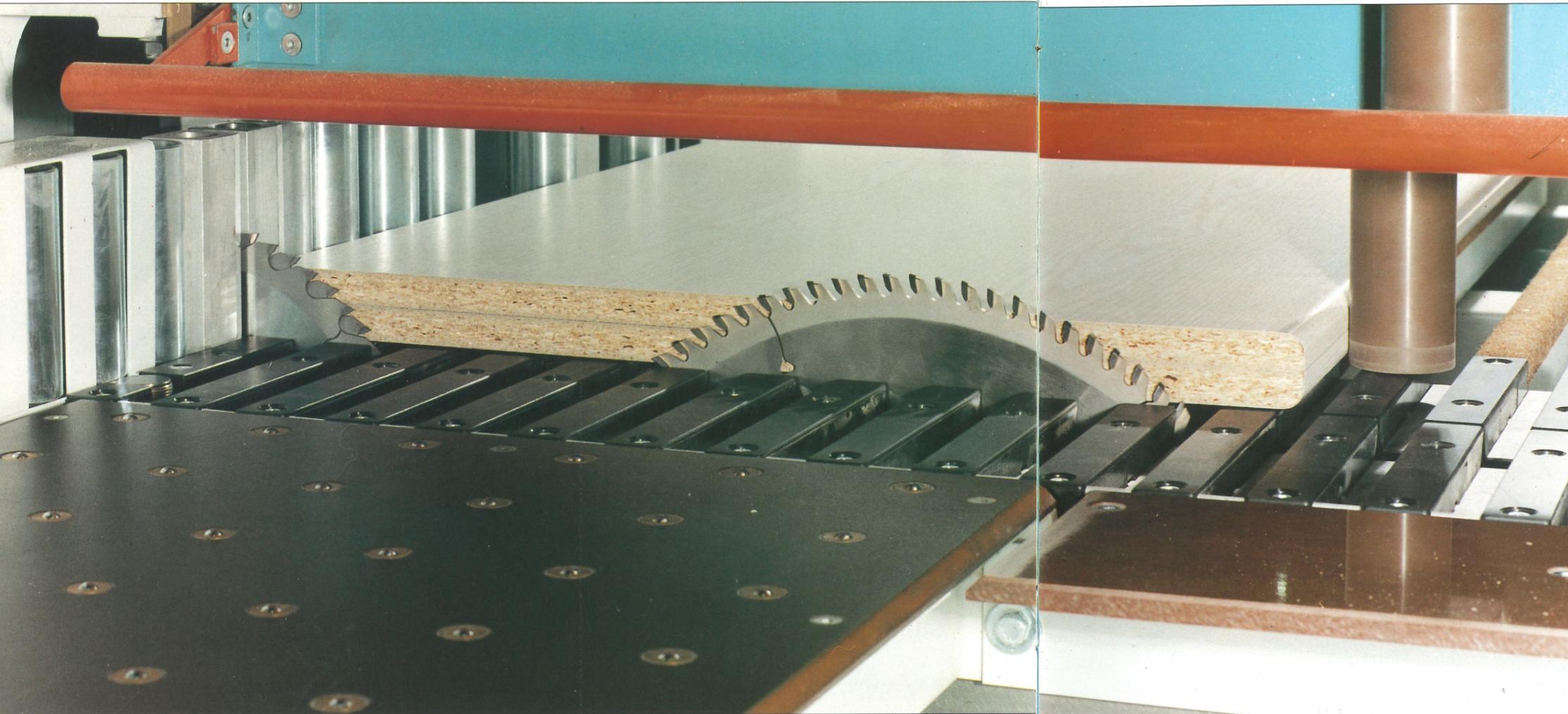
An den Spann­zangen an der Prismatic SPT sind die unteren Spann­zangen­finger ein­schwenkbar und ermöglichen dadurch ein schnelles Abschieben des Plattenpakets vom Plattenstapel ohne zusätzliche Vor­rich­tung.

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

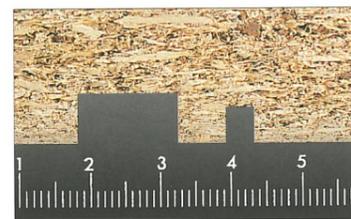
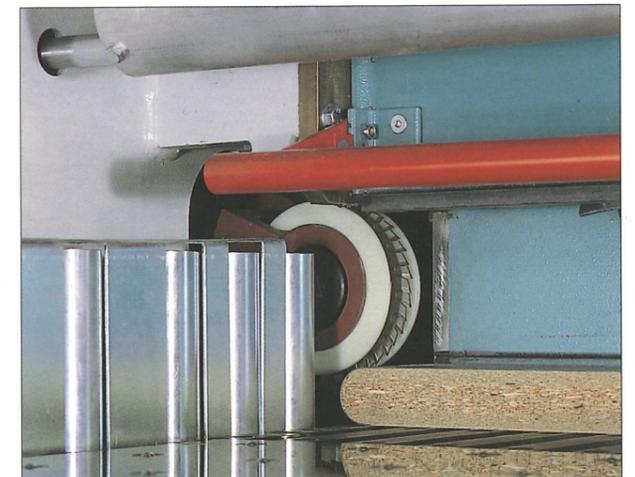
Vorrichtung für
Gehrungsschnitte.



Zubehör für die neue Prismatic Baureihe

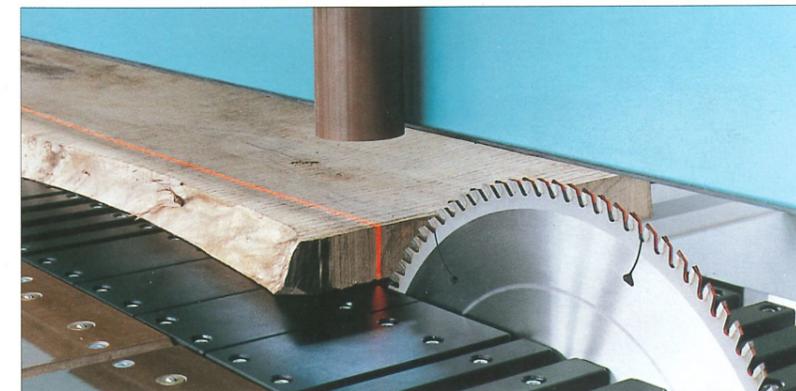
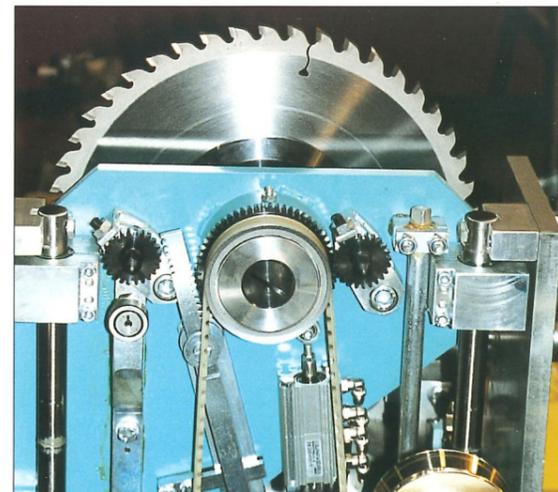


PF-Vorritzsäge am Sägewagen.
Aufsteigende Vorritzsäge zur
Ausführung eines ausrißfreien Schnittes
bei bekanteten Werkstücken (post- und
softgeformt).



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.



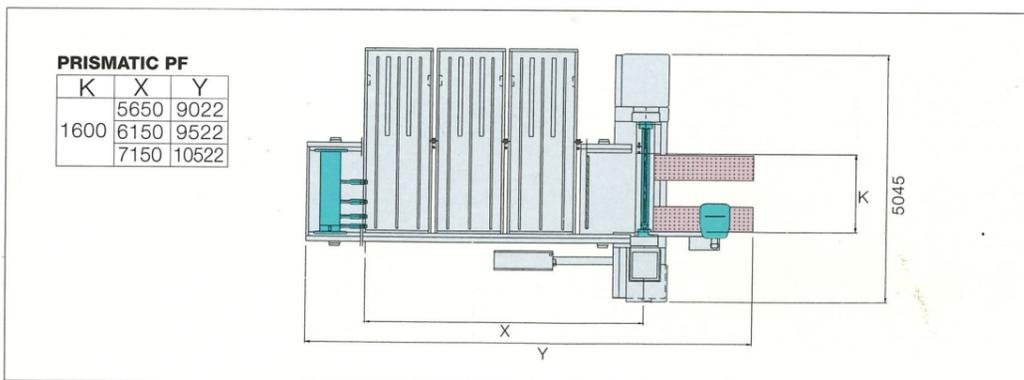
Laser Richtlicht.

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.

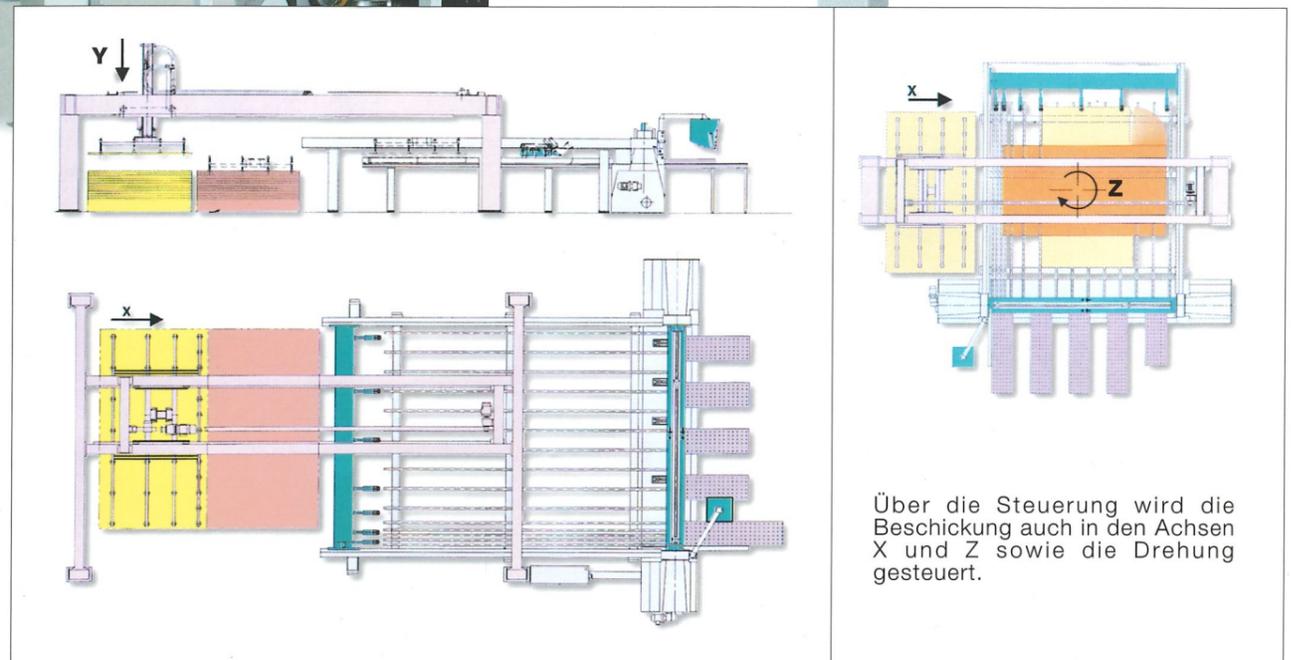


Die zuvor beschriebenen Modelle SP - SPT zeigen die von unseren Kunden weltweit meistverlangte Lösung, es stehen allerdings noch weitere Lösungen zur Verfügung.

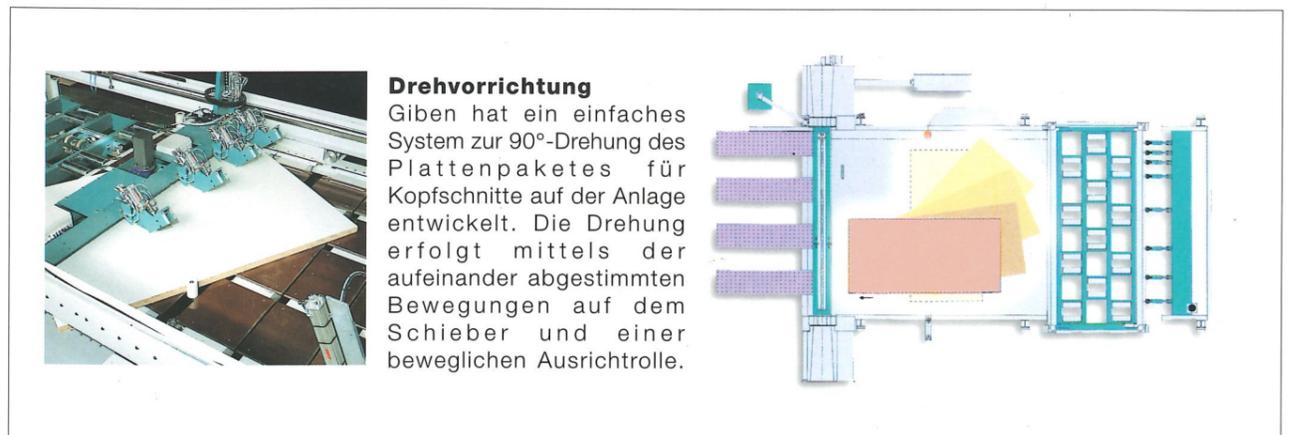


VAKUUM

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.



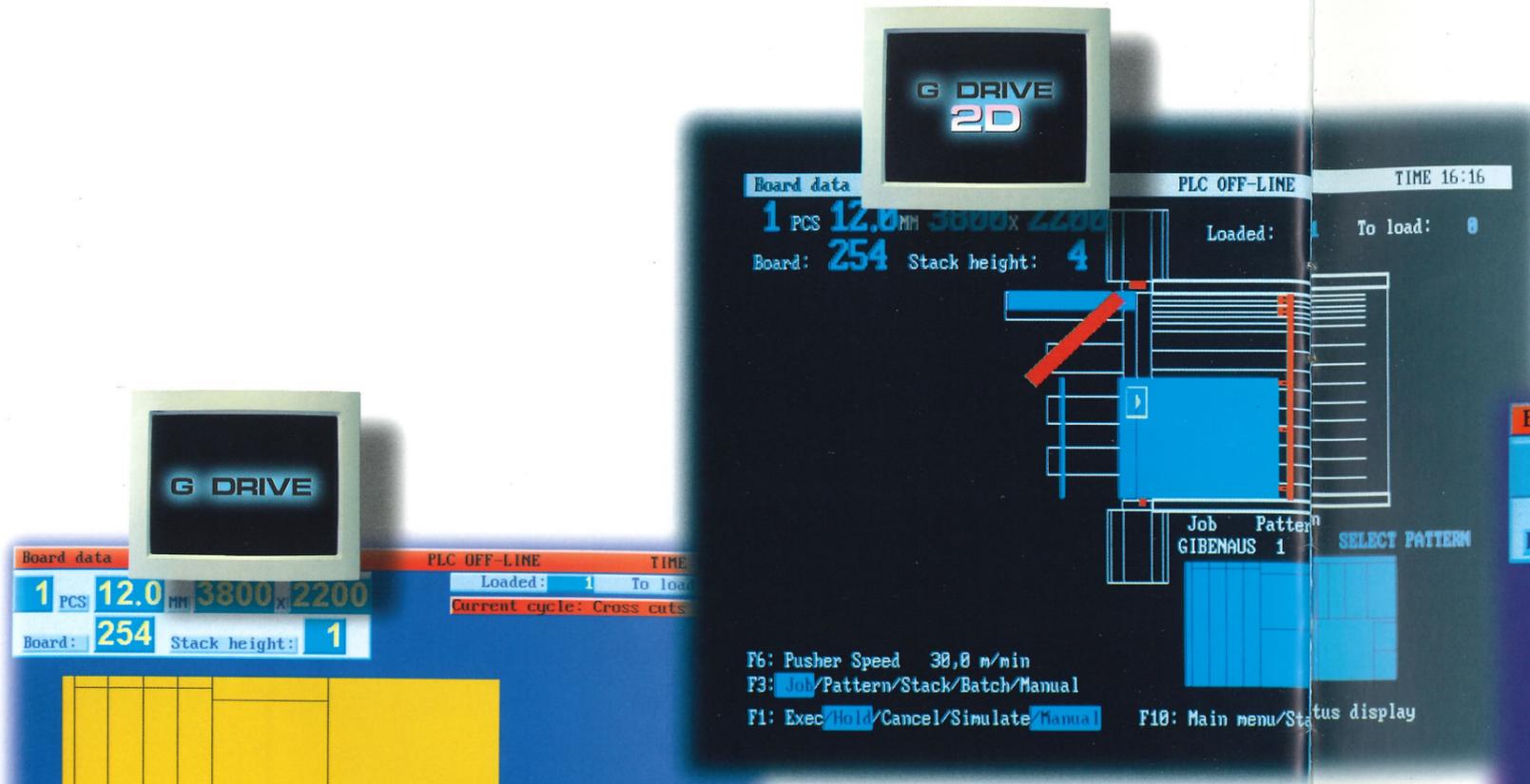
Optimale Zugänglichkeit und Ergonomie der Bedieneinheit. Die Bedienelemente und die Tastatur sind in einem 180-Grad-drehbaren Schwenkpult an der Winkelschlagseite eingebaut.

Die G-DRIVE Steuerung mit Multi-Tasking auf PC-Basis

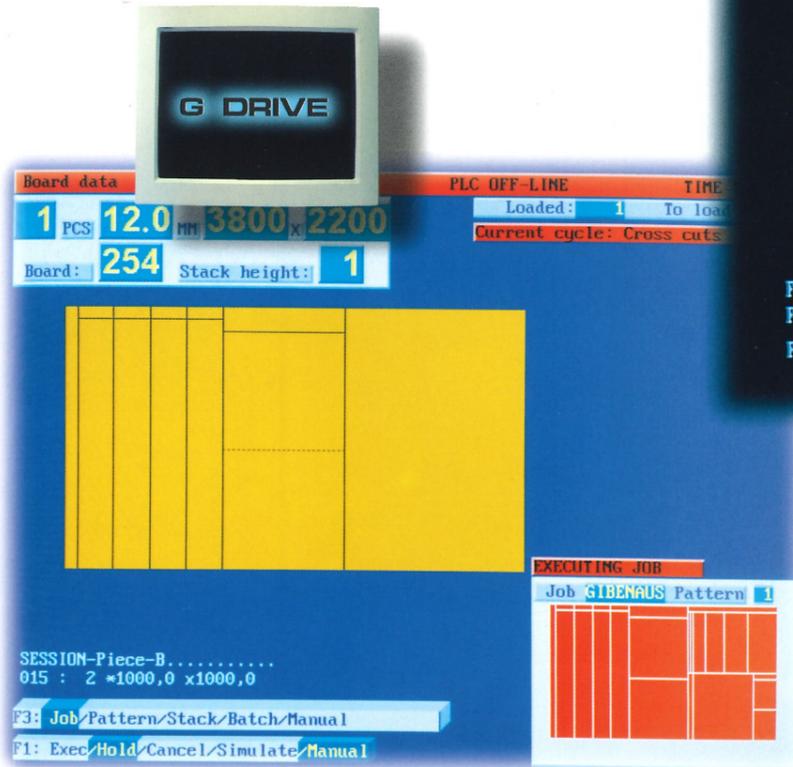
für die Schnittbildprogrammierung, Schnittbildverwaltung und Überwachung der Gesamtanlage. Diese innovative technische Lösung namens G-Drive verwendet einen PC nicht nur als Oberfläche und Visualisierung für den Bediener (Programmierung und Darstellung von Schnittbildern, Meldungen, Diagnose usw.), sondern 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.



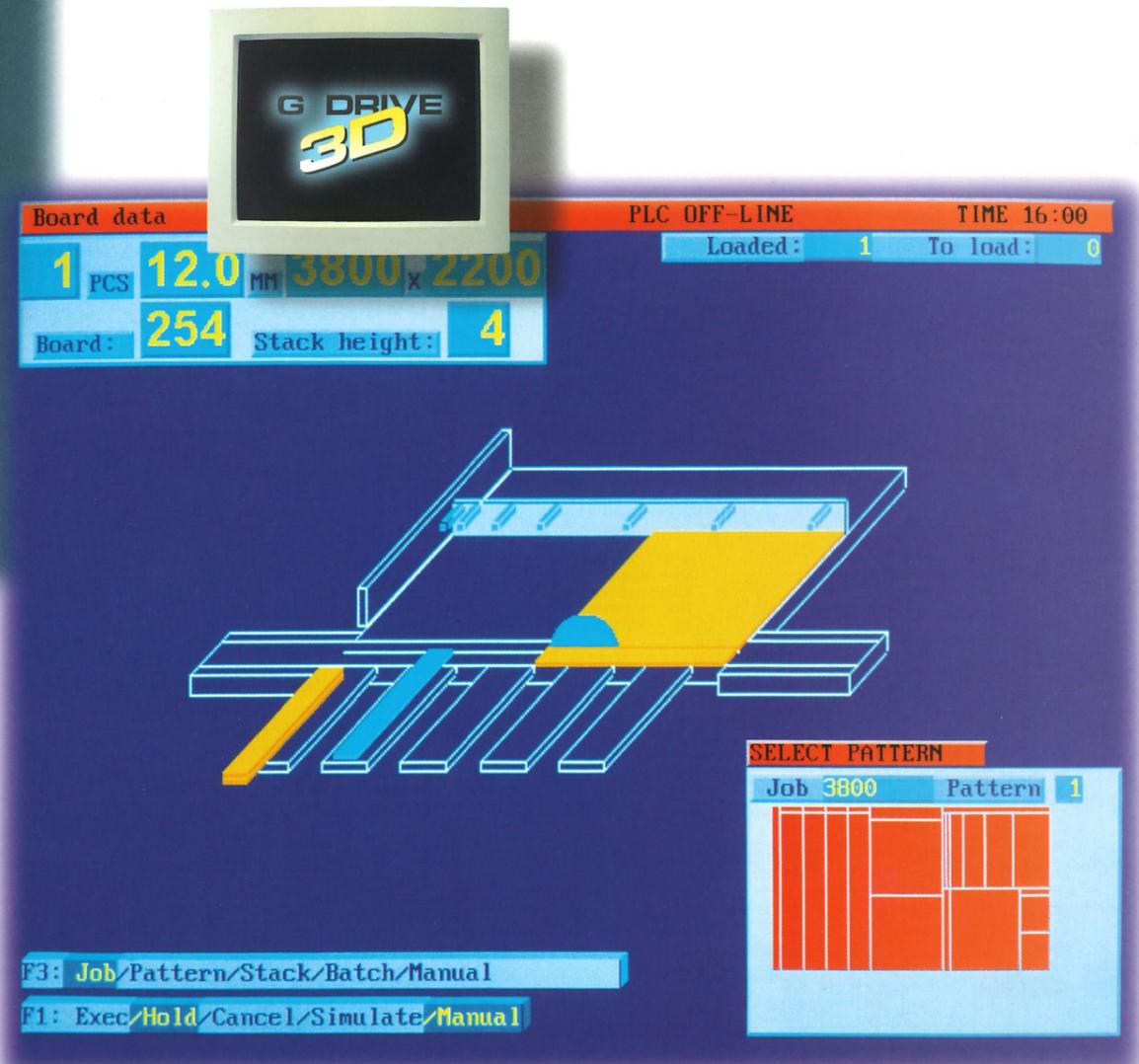
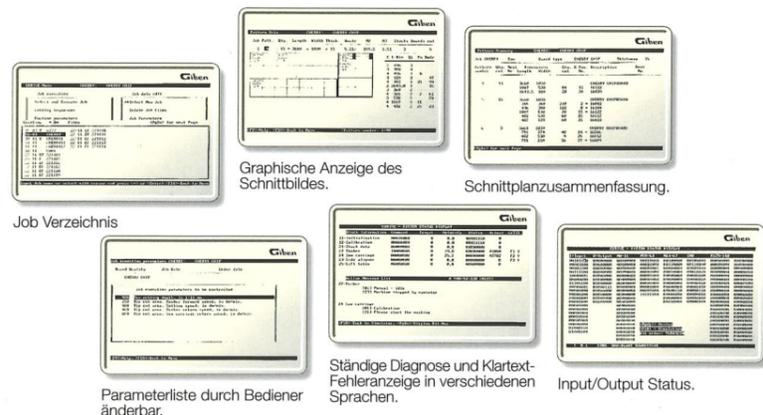
Infrarot-Fernbedienung für Start/Stop Zyklus (auf Anfrage).



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.



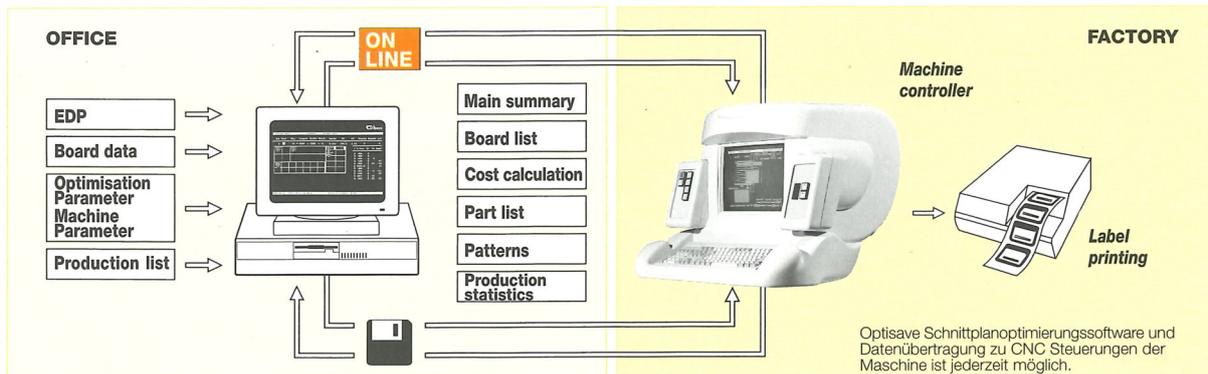
Software "R.T.G. G-DRIVE" mit grafischer und maßstäblicher Darstellung des Schnittplanes. Während des Aufteilzyklus werden die geschnittenen Teile gekennzeichnet.



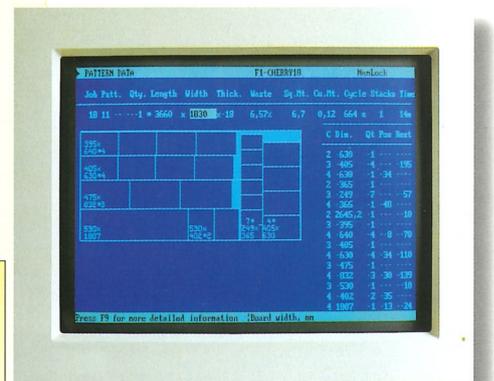
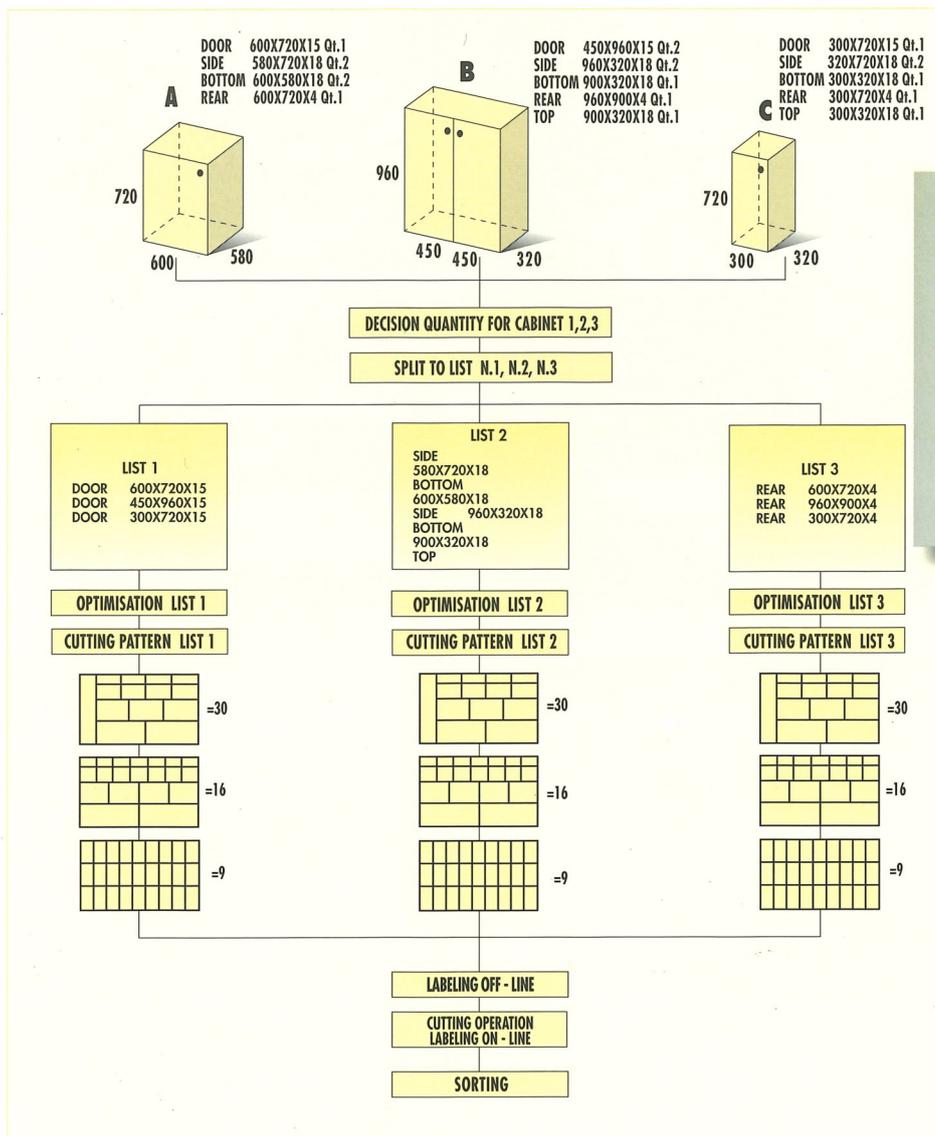
Software "R.T.G. 3 D" mit dreidimensionaler Simulation der Maschinentypen. Auf dem Bildschirm werden maßstäblich die Maschine und der Schnittplan dreidimensional angezeigt. Während des Aufteilzyklus werden in Echtzeit die Bewegungen der Maschine und die Bewegungen der Platten und Teile simuliert.

Die Optimierungssoftware Giben OPTISAVE, ist ein weiterer Beweis für die führenden Giben Technologien. Durch die Optimierung werden Schnittpläne errechnet unter Berücksichtigung des Verschnittes, der Sägekosten, der Sägezeiten und die Kosten des eingesetzten Materials.

Fensteraufbau - Verbindungen zu Hauptrechner und Sägerechner - Netzwerkeinbindung
 - Batch Arbeitsweisen - Etikettendruck in Fertigungsfolge mit Barcode - Lagerverwaltung (Platten, Reste, Kannteile) - Optimierung von Arbeitsplatten und Streifen - Planung, Organisation und Steuerung der Abstapelung - Kostenberechnung.



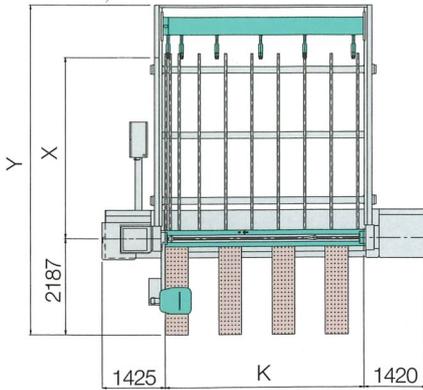
Optisave Schnittplanoptimierungssoftware und Datenübertragung zu CNC Steuerungen der Maschine ist jederzeit möglich.



Auf Anfrage besteht die Möglichkeit Etiketten in Fertigungsfolge zu drucken.

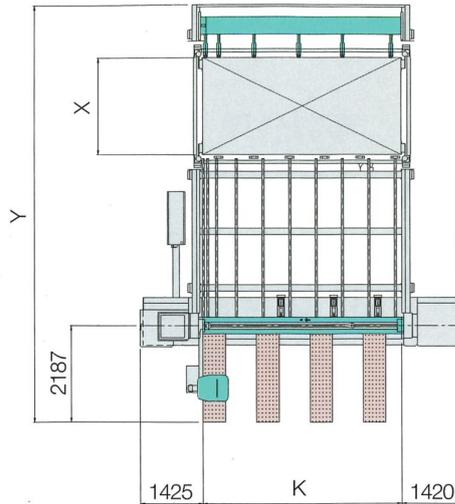
PRISMATIC SP

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 ² H100		PRISMATIC ² 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[®]
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