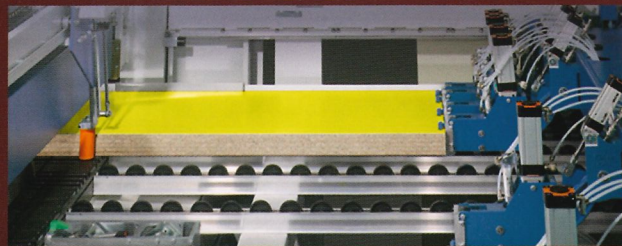
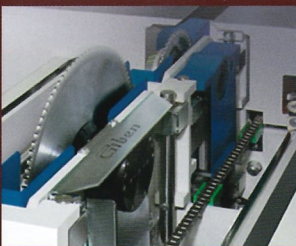


Giben®

SERIE

PRISMA3000

INDUSTRIAL LINE



PRECISIONE  
GENAUIGKEIT  
PRECISION  
SPEED  
QUALITÀ 基宾  
QUALITY ROBUSTEZ  
CALIDAD  
SPEED  
ROBUSTHEIT  
VELOCIDAD

纵横板材裁切中心

ZUVERLÄSSIGKEIT  
AFFIDABILITÀ  
PRODUKTIVITÄT  
HEAVYDUTY  
GENAUIGKEIT  
PRECISION

GESCHWINDIGKEIT  
VELOCIDAD  
ROBUSTEZZA  
PRODUKTIVITÄT  
SPEED

HIGH  
OUTPUT  
PRODUKTIVITÀ  
ACCURACY  
INNOVATION  
GENAUIGKEIT  
PRECISIONE

ACCURACY  
HEAVYDUTY

FIABILIDAD  
PRODUKTIVITÀ  
GESCHWINDIGKEIT  
QUALITÄT

GESCHWINDIGKEIT  
QUALITY  
纵横板材裁切中心

SPEED  
RESEARCH  
ROBUSTEZZA  
PRODUKTIVITÀ

HEAVYDUTY  
GESCHWINDIGKEIT  
QUALITÀ  
VERSATILITY  
PRODUCTIVIDAD

基宾  
HIGH OUTPUT

QUALITY  
ROBUSTEZ  
VIELSEITIGKEIT



## AUSSERGEWÖHNLICH WIE SIE, UNNACHAHMLICH WEIL GIBEN!

Die Firmenphilosophie, die Giben seit über 60 aktiven Jahren pflegt und zu einer bedeuteten Stellung in der Holzbearbeitungsmaschinenindustrie geführt hat, basiert auf die Kombination zwischen innovativen Ideen und rigoroser Qualität. Zeitzeuge dafür ist die Serie PRISMA3000 "Industrial Line", high-tech Anlage, extrem schnell und vielseitig, gleichzeitig aber auch robust und zuverlässig.

## EXCEPTIONNELLE COMME VOUS, INIMITABLE PARCE QUE GIBEN!

La philosophie qui a guidé la société Giben depuis plus de 60 ans d'activité ce qui lui a permis d'occuper un rôle de première importance dans l'industrie de la machine à bois, basée sur une combinaison d'idées innovantes et d'une qualité rigoureuse. La série PRISMA3000 "Industrial Line" est le témoin, d'une scie à panneaux "high tech" robuste et fiable, extrêmement rapide et flexible.



**EINZIGARTIG UND UNVERWECHSELBAR**  
im Merkmal der Unterscheidung.

**UNIQUE ET INCOMPARABLE**  
le signe de la distinction.

**GIBEN PRISMA3000 SP**

Einlinien-Plattenaufteilzentrum ausgestattet mit manueller Beschickung der Platten von vorne. Die mit doppelten unteren Spannzangenfingern ausgerüsteten Spannzangen der Schubvorrichtung halten das Paket während des gesamten Aufteilverganges bis zur Ausführung des letzten Besäumschnittes fest.

**GIBEN PRISMA3000 SP**

Centre de sciage a une ligne de coupe avec chargement frontal du paquet. Les pinces du poussoir, flottantes, avec double mors inferieurs maintiennent le paquet bloqué pendant tout le cycle de coupe jusqu'à la dernière coupe de rafraichissement.

PRISMA3000 SP mit Schutzgittern ausgestattet (gemäß "CE" Norm).  
PRISMA3000 SP équipée d'une grille sur trois côtés (normes "CE").



Luftkissentische mit ergonomischen Sicherheitsabschlüssen ausgestattet (optional).  
Tables à coussin d'air avec rallonges ergonomiques (option).

## DAS HERZ DER PLATTENAUFTEILANLAGE. LE COEUR DE LA SCIE.

### SÄGEWAGEN OHNE KOMPROMISSE

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

### CHARIOT DE LA SCIE SANS COMPROMIS

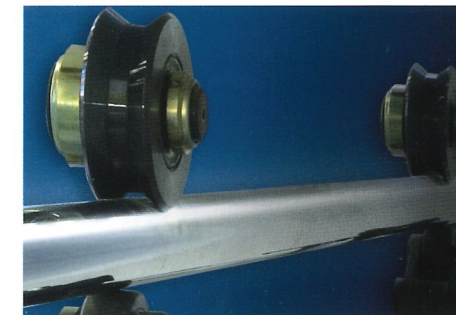
Le chariot est l'élément principal de la scie: il fonctionne sur 2 barres horizontales, tel un train sur un chemin de fer. La stabilité et la balance extraordinaire produisent une coupe à grande vitesse qui demeure constante même dans les situations les plus exigeantes. Le résultat: de la grande vitesse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

### DER SCHNITT IST DAS WESENTLICHE

Eine Plattenaufteilanlage auf höchster Ebene kann nicht auf eine Steuerung, die Ihrer Zeit voraus ist, verzichten. Giben G-Drive vereinfacht die Aufgaben des Bediener. Die Positionierung des Sägewagens und die Vorschubgeschwindigkeiten werden, abhängig von der Pakethöhe, der Plattenabmessungen und der Besäumlingsbreite. Hierdurch wird ein unnötiger Leerweg des Sägewagens vermieden und die Schnittqualität erhöht.

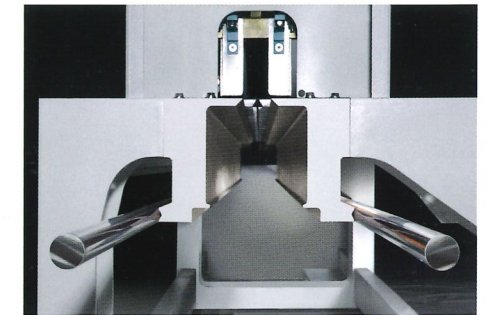
### LA COUPE EN EST L'ESSENCE

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



### MASCHINENBETT MIT HORIZONTALER FÜHRUNGEN

Die geometrische Konstruktion mit zwei symmetrischen Maschinenbetten aus Stahl und die Anordnung 2 horizontaler Führungen, wie die Schienen eines Zuges, gewährleisten Stabilität und die gleichmässige Kräfteaufnahme, die eine Durchbiegung oder Torsion und somit negative Auswirkungen auf die Schnittqualität, verhindern. Die beiden Rundführungen aus geschliffenem Stahl (Ø40mm), sind entlang der Schnittlinie aussenliegend am Maschinenbett angebracht. Der Sägewagen verfährt auf v-förmigen Prismenrollen mit grossem Durchmesser (Ø80mm) und weist dadurch entsprechend minimalen Verschleiss und hohe Standzeit auf.



### BATI EQUIPE DE GUIDES HORIZONTAUX

La géométrie de construction du double bâtis symétrique en acier; le positionnement des deux guides de glissement en horizontaux, comme sur les rails d'un train, assurent la stabilité et la meilleure restitution des charges, tout en évitant les flexions et les torsions qui pourraient influencer négativement sur la qualité de la coupe. Les deux guides en acier rectifié (Ø40mm) sont positionnées éloignées de la ligne de coupe et placées à l'extérieur du bâtis.

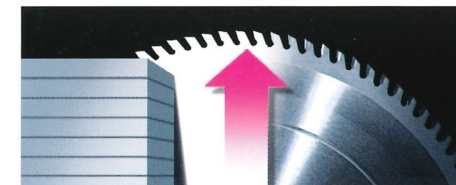
Système de glissement à l'aide de galets en "V" de grand diamètre (Ø80mm) de dureté adéquate pour obtenir la meilleure fluidité et la moindre d'usure.

### EINE TRAKTION WIE BEIM "GRAND PRIX"

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

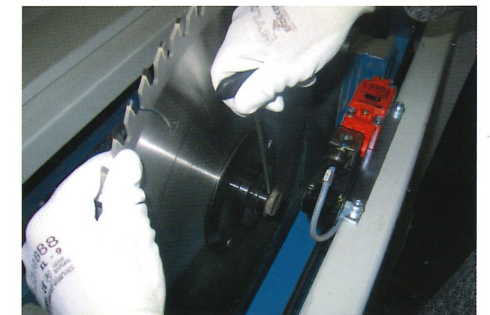
### UNE TRAKTION ULTRA RAPIDE

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



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

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



**Hauptsäge- und Vorritzergruppe** mit Schnellspannsystem für die Werkzeuge. **Chariot de la scie** avec débloccage rapide de la lame.

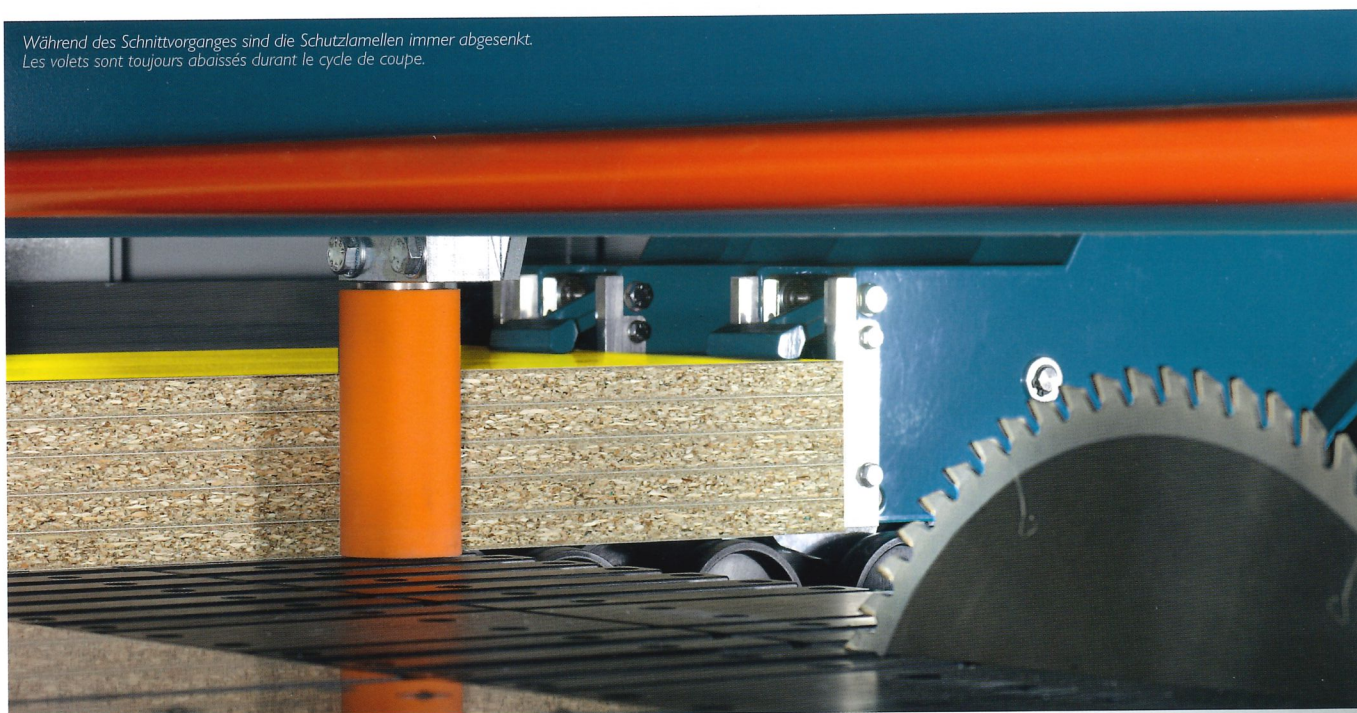
**SCHNELLER AUFTEILEN:**  
permanent wirkender Seitenausrichter reduziert die  
Zeit der Queraufteilung.

**COUPER PLUS VITE:**  
l'aligneur intégrale et permanent réduit le temps de  
coupe transversale.

**Seitenausrichter mit permanent wirkender Ausrichtrolle,** motorisiert und vollautomatisch: Die Positionierung wird von der Maschinensteuerung G-Drive in Abhängigkeit der Streifenbreiten gesteuert. Der Seitenausrichter richtet einmal zu Beginn des Zyklus aus und verbleibt permanent am Material, unabhängig, ob der Stapel zurück oder vorwärts positioniert wird. Das Resultat: eine extrem schnelle Queraufteilung.

**Système d'alignement latéral avec rouleau de pression permanent** motorisé et totalement automatique: le positionnement est géré par le G-Drive Control en fonction de la largeur des bandes à couper. L'aligneur latéral intervient une seule fois au début du cycle et en suite le rouleau reste toujours en contact avec le paquet de panneaux soit dans la phase d'avancement ou retour du pousseur. Le résultat: un cycle de coupe transversale très rapide.

*Während des Schnittvorganges sind die Schutzlamellen immer abgesenkt.  
Les volets sont toujours abaissés durant le cycle de coupe.*



**Seitenausrichtsystem mit 2 absenkbaaren** und unabhängig voneinander Rollen, vor und hinter der Schnittlinie (optional auf Anfrage).

**Système d'aligneur latéral avec 2 rouleaux** indépendants et escamotables monté sur un guide séparé au dessus du presseur (option sur demande).

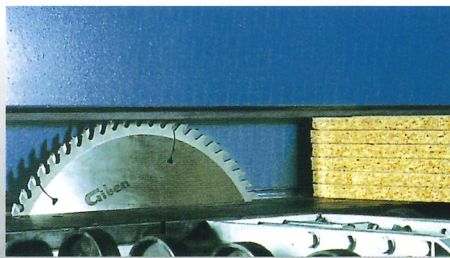
**NICHT EIN, SONDERN ZWEI DRUCKBALKEN:**  
keine Aussparungen, bessere Absaugung, auch beim  
hinteren Besäumschnitt.

**PAS SEULEMENT UN, MAIS DEUX  
PRESSEURS:**

aucun créneau, meilleure aspiration même pendant la  
dernière coupe d'affranchissement.

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

Le contact parfait et régulier du presseur sur toute la surface du paquet garantit une qualité supérieure de la coupe. Les deux presseurs interagissent avec le pousseur dans l'exécution de la première et de la dernière coupe d'affranchissement. Le résultat : une qualité de la coupe supérieure aussi entre panneau et panneau.



**"TUNNEL" EFFEKT**

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

**EFFET "TUNNEL"**

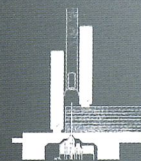
La poutre à pression double représente la seule solution pour obtenir un contrôle efficace de l'émission de la poussière, en s'abaissant sur les panneaux durant les coupes de rafraîchissement en créant un TUNNEL pour l'extraction de la poussière.

**PHBC: intelligente Druckbalken für einen schnellen Zyklus (optional auf Anfrage)**

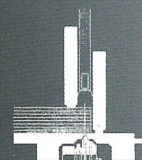
Die Zeit für die Ausführung des Schnittzykluses hängt von vielen verschiedenen Bewegungen ab. Auch der Weg zum Öffnen und Schliessen der Druckbalken in Abhängigkeit der zu schneidenden Pakethöhe wurde optimiert und minimiert. Das Ergebnis: die komplette Zykluszeit für einen Schnitt reduziert sich um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

**PHBC: les poutres à pression intelligentes permettent un cycle plus rapide (option sur demande)**

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



Vorderer Besäumschnitt  
Première coupe de rafraîchissement



Hinterer Besäumschnitt  
Dernière coupe de rafraîchissement

**DIE QUALITÄTEN DER GEWINNER:**  
hohe Geschwindigkeiten und Robustheit.

**LES ATOUTS POUR GAGNER:**  
hautes vitesses, grande robustesse, et grande souplesse.

**SCHNELLE QUERAUFTEILUNG**

Während der Queraufteilung richtet der Seitenausrichter Giben mit permanent wirkender Ausrichtrolle zu Beginn den Streifen aus und verlässt während der gesamten Queraufteilung und den Positionierungen des Schiebers das Material nicht mehr, sondern hält die Streifen mit der Ausrichtrolle immer ausgerichtet. Dadurch kann der Druckbalken sofort nach der Positionierung durch den Schieber absenken, die Säge anheben und den Schnitt ausführen. Die Seitenausrichtung hat somit keine zeitliche Auswirkung auf die Produktivität (NULLTARIF) während der Queraufteilung und reduziert die Zykluszeit im Durchschnitt um 20%.

**CYCLE PLUS RAPIDE DE LA COUPE TRANSVERSALE**

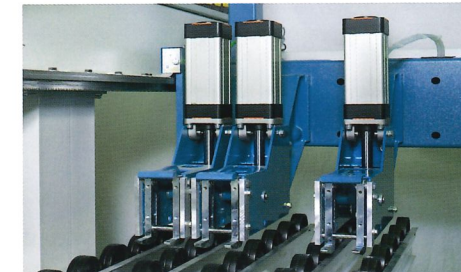
Durant le cycle de coupe transversale, l'aligneur Giben avec rouleau en contact permanent, fonctionne seulement au début du cycle et ne fonctionne jamais durant le positionnement du poussoir. Le rouleau est toujours en contact avec la bande. Par conséquent, la poutre de pression s'abaissera immédiatement après le positionnement du poussoir et la lame pourra s'élever et couper. Par conséquent l'aligneur n'a aucun effet (temps MORT) sur le cycle de production des coupes transversales en réduisant les temps de moyens du cycle de environ le 20%.

**ALLES FEST IN DER HAND**

Die Führungen mit gross dimensionierten Präzisionszahnstangen und der Schieber aus Stahl sind die zeitlose Gewähr für Robustheit, Qualität und Präzision. Die Spannangen aus Stahl, mit doppelten, schwimmend gelagerten, unteren Spannangenfingern, spannen das Paket sicher während dem gesamten Aufteilzyklus bis zum hinteren Besäumschnitt.

**SITUATION TOUJOURS SOUS CONTROL**

Les guides et le chariot du poussoir sont en acier; pignons et crémaillères de précision bien dimensionnées, sont une garantie de robustesse, qualité et précision dans le temps. Les pinces en acier avec double doigts inférieur flottants maintiennent bloqués le paquet de panneaux pendant tout le cycle jusqu'à la dernière coupe d'affranchissement.

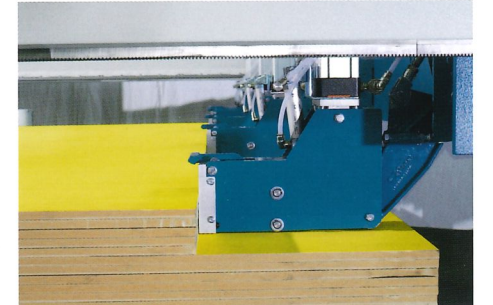
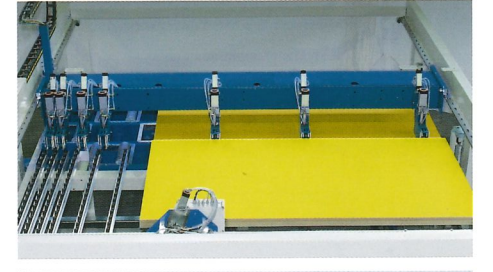


**AUSSERGEWÖHNLICHE PRÄZISION**

Maximale mechanische Präzision der Positionierungen des Schiebers (+/- 0,2mm). Die Positionierung des Schiebers wird über einen optoelektronischen Drehgeber gemessen. Dieses System ist das absolut zuverlässigste Messsystem, da es von keinen äusseren Einwirkungen oder Magnetfeldern beeinflusst wird.

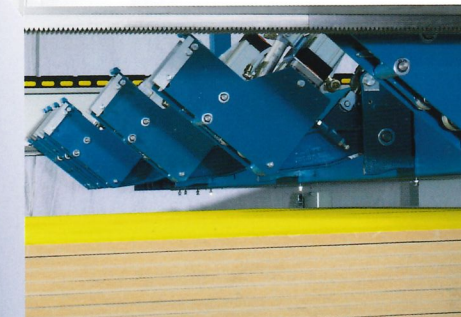
**PRECISION EXTRAORDINAIRE**

Le maximum de précision mécanique dans le mouvement du poussoir +/- 0,2mm. La position du poussoir est relevée par un encodeur rotatif à relèvement optique, l'instrument le plus fiable en absolu, car il n'est pas sensible aux influences extérieures et aux champs magnétiques.



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

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

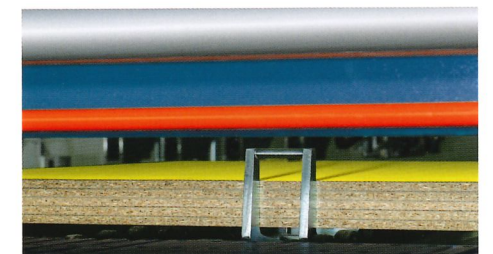


Automatisch anhebbare Spannangen während der Rücklaufphase des Schiebers (optional auf Anfrage).

Système automatique de soulèvement des pinces pendant la phase de retour du poussoir (option sur demande).

Die Bewegungen des Schiebers werden in Abhängigkeit der Plattenabmessungen gesteuert und somit unnötige Wege und Totzeiten vermieden.

Mouvements du poussoir optimisés en fonction des dimensions des panneaux, afin d'éviter des courses inutiles et par conséquent les temps morts.



Bei der Version SPT führen starke Frontalausrichter eine Ausrichtung des Plattenpaketes vor dem Schnittzyklus durch.

Dans la version SPT des puissants aligneurs frontaux réalisent l'alignement des panneaux avant que le cycle de coupe longitudinale commence.

**DER SCHNELLSTE BESCHICKUNGSZYKLUS.  
LE CYCLE DE CHARGEMENT LE PLUS RAPIDE.**

**GIBEN PRISMA3000 SPT**

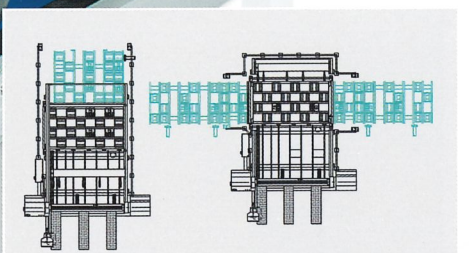
Einlinien-Plattenaufteilzentrum mit automatischer Hubtischbeschickung. Spezielle Spannanzgen mit klappbaren, untenliegenden Spannanzgenfingern ermöglichen ein schnelleres Abschieben des Plattenpaketes vom Hubtisch.

**GIBEN PRISMA3000 SPT**

Centre de sciage a une ligne de coupe avec chargement automatique des panneaux à partir de la table élévatrice. Les pinces spéciales avec mors inférieure escamotable permettent un prélèvement très rapide du paquet à couper.

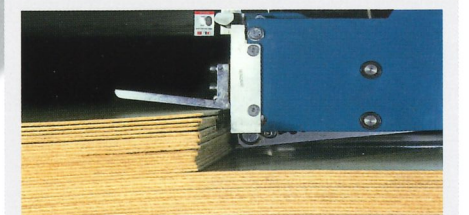


Lufkissentische mit ergonomischen Sicherheitsabschlüssen ausgestattet (optional).  
Tables à coussin d'air avec rallonges ergonomiques (option).



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

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



Automatisches System zum Beschicken dünner Materialien (optional auf Anfrage).

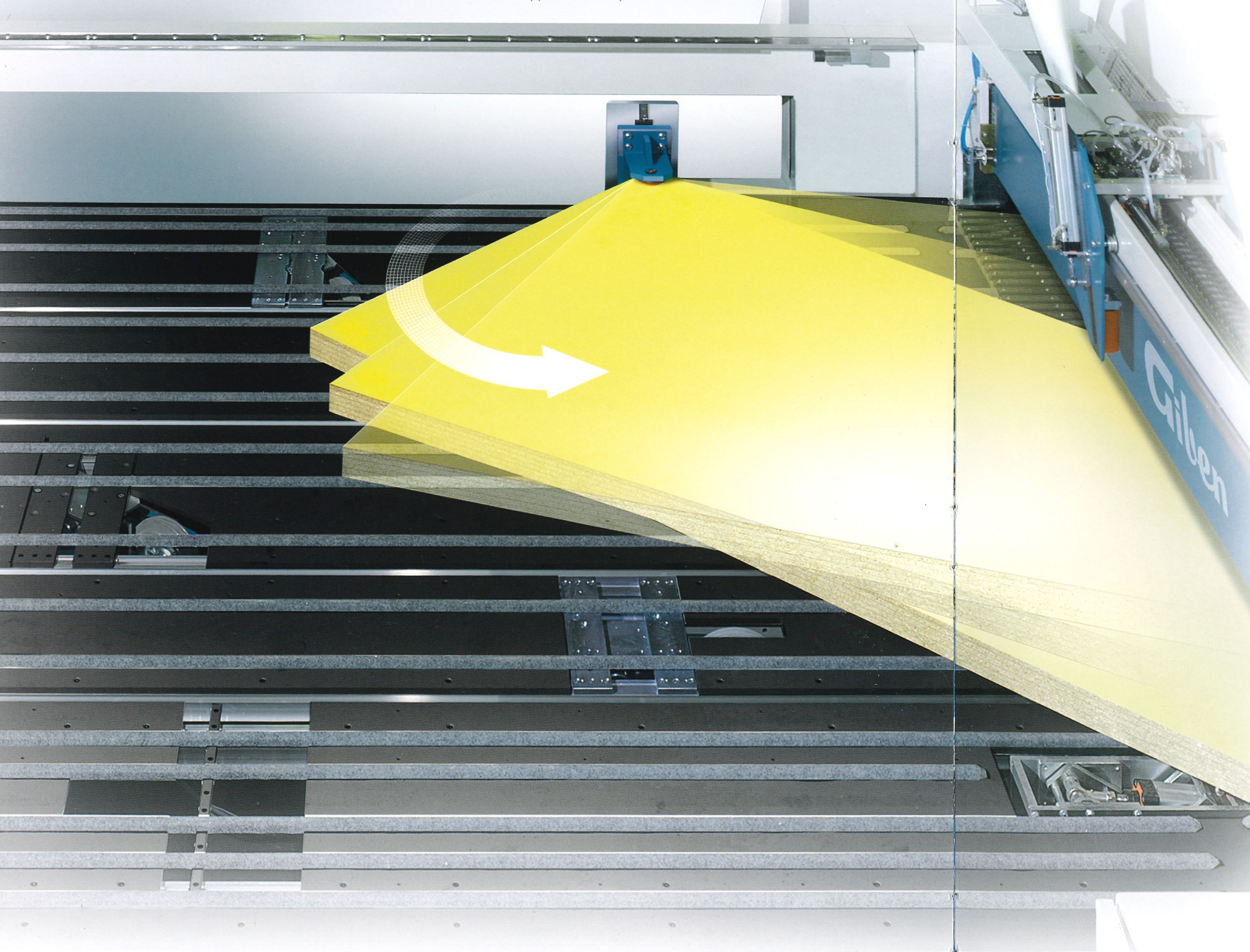
Système automatique pour le prélèvement directement à partir de la table élévatrice de matériaux minces (option sur demande).



# MÜHELOSES PAKETDREHEN ohne Platzverlust und minimaler Investition.

## TOURNER LE PAQUET SANS FATIGUE sans augmenter la place occupée au sol, avec le minimum d'investissement.

Abgebildet ist eine  
**PRISMA3000 SPT** mit MR Rotation  
System ausgestattet (optional auf Anfrage).  
Sur la photo la **PRISMA3000 SPT**  
équipée avec MR Rotation System  
(option sur demande).



### MR ROTATION SYSTEM:

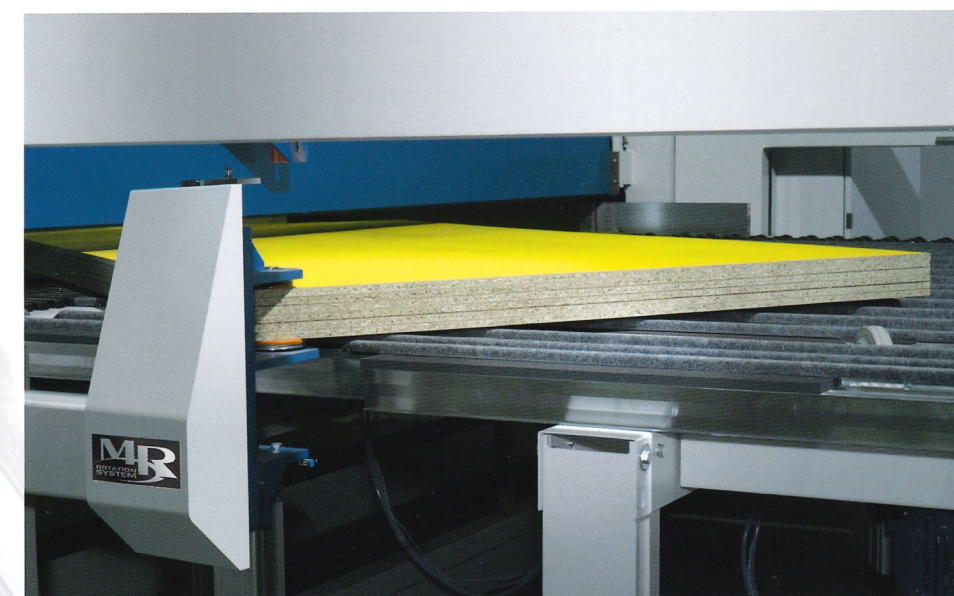
#### Kopfschnitt einfach, leicht und effizient.

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

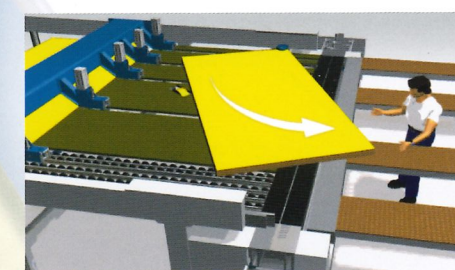
### MR ROTATION SYSTEM:

#### coupe de tête rendu simple, facile et efficace.

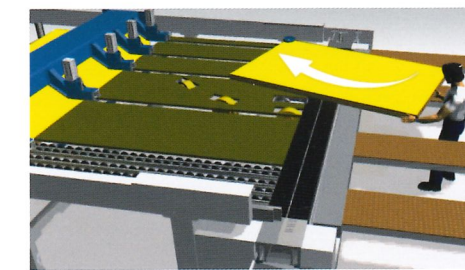
Une autre idée gagnante de Giben: le paquet est toujours maintenu au point ZERO, avec une très grande vitesse de rotation, extraction parfaite de poussière et cycle de coupe optimisé. MR Rotation System, sans exiger des empreintes de pas additionnelles pour la machine, est le seul dispositif (option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



Spannzange "MR" für die Drehung der Plattenpakete - Pince "MR" pour rotation du paquet.



Erste Drehung um 90° des Plattenpaketes für die Ausführung eines oder mehrerer Kopfschnitte.  
Première rotation 90 degrés du paquet pour l'exécution d'une ou plusieurs coupes de tête.

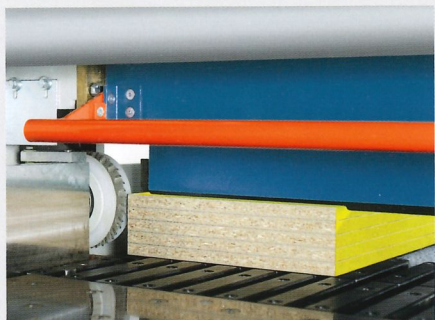


Zweite Drehung um 90° der Hauptportion zurück in die Ausgangsposition zur Ausführung der Längsschnitte.  
La deuxième rotation 90 degrés retourne la portion principale du paquet à la position du début, afin d'effectuer les coupes longitudinales.



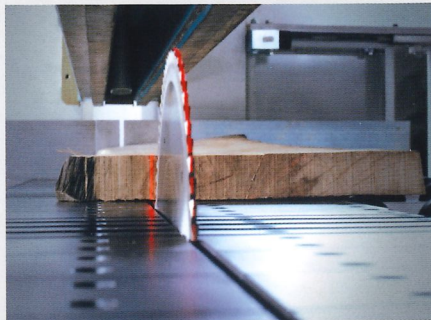
**ZUSÄTZLICHE MEHRAUSSTATTUNGEN:  
wir haben an alles und jeden gedacht.**

**OPTIONS SUR DEMANDE:  
nous avons pensé à tout et à tout le monde.**



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

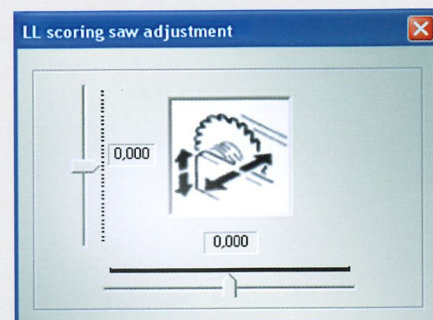
**Inciseur PF** - Troisième lame. Inciseur copieur pour le sciage sans éclats de bandes avec des chants plaqués droits ou arrondis (post et soft-formatés). Cet appareil est adapté sur le bâti, du côté du guide d'équerre de la scie.



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



**Bewegliche Luftkissentische.**  
**Table mobile à coussin d'air.**



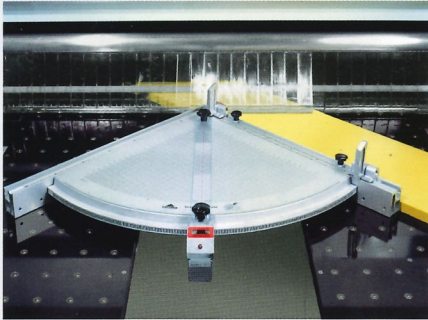
**Elektrische Vorritzereinstellung**, sowohl für die horizontale wie vertikale Einstellung, direkt über die G-Drive Steuerung.

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

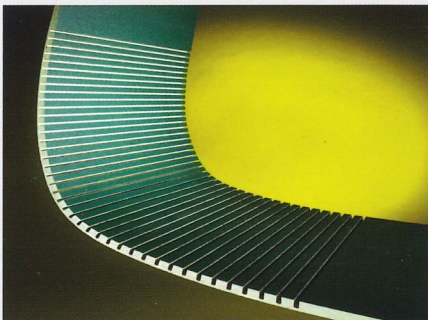
*Während des Schnittvorganges sind die Schutzlamellen immer abgesenkt.  
Les volets sont toujours abaissés durant le cycle de coupe.*

**Die zusätzlichen  
Mehrausstattungen Giben  
für jegliche Anforderungen  
des Betriebes.**

**Les options sur demande  
Giben sont la solution idéale  
pour résoudre toutes  
les exigences de votre usine.**



**Vorrichtung für Gehrungsschnitte.**  
Règle d'angle.



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

**POSTFORMINGAGGREGAT AUF DEM  
SÄGEWAGEN**

- anhebbare Vorritzergruppe zum  
ausrissfreien Schneiden von bereits be-  
kanteten, geraden oder abgerundeten Streifen (post- oder  
softgeformt). Das Vorritzen der Kante wird während  
dem eigentlichen Schnittzyklus ausgeführt und somit  
die Zykluszeit reduziert.

**INCISEUR PF SUR LE CHARIOT DE LA  
SCIE**

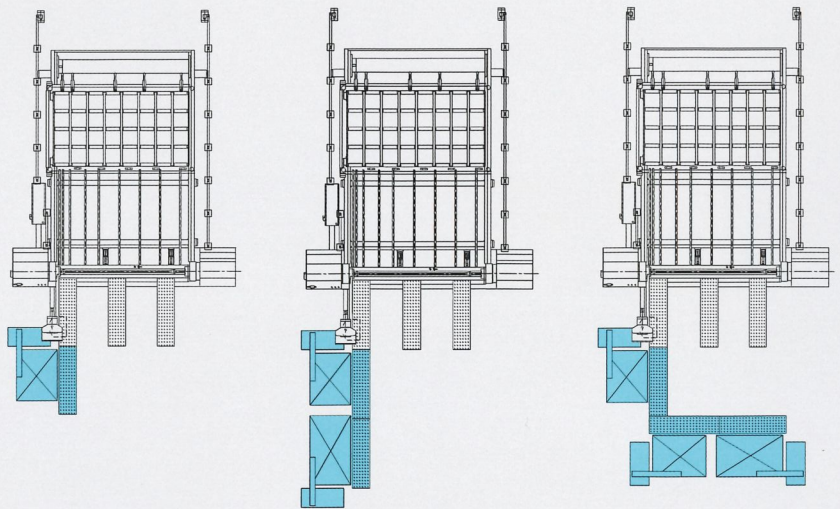
Inciseur pour l'exécution de coupes sans éclats de  
bandes avec les chants plaqués droits ou arrondis  
(post et soft-formés). La pré-coupe du profil est  
effectuée durant la phase de coupe, augmentant de  
beaucoup la vitesse du cycle.

**ABSTAPELHEBEBÜHNEN**

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

**TABLES ELEVATRICES DE  
DECHARGEMENT**

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



*Beispiel für Abstapelung über  
Luftkissentische und  
Abstapelhebebühne.*

*Exemple de déchargement  
avec une table à coussin  
d'air et table élévatrice.*

*Beispiel für Abstapelung über  
Luftkissentische und 2  
Abstapelhebebühnen.*

*Exemple de déchargement  
avec tables à coussin d'air et  
2 tables élévatrices.*

*Beispiel für Abstapelung über  
Luftkissentische und 3  
Abstapelhebebühnen.*

*Exemple de déchargement  
avec tables à coussin d'air et  
3 tables élévatrices.*



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

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



# GIBEN SERIE PRISMA3000: wählen Sie die ideale Lösung für Ihren Betrieb.

# GIBEN SERIE PRISMA3000: vous pouvez choisir la solution idéale pour votre usine.

## BESCHICKUNGSVARIANTEN MIT VAKUUM

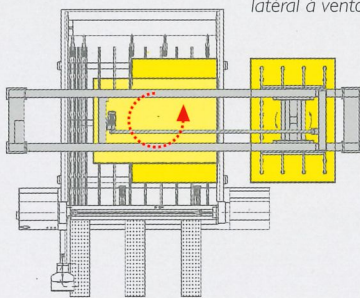
Die Baureihe Prisma 3000 kann mit automatischen Vakuumbeschickungen für spezielle Anforderungen, von einem oder mehreren Plattenstapel mit unterschiedlichen Plattenabmessungen, Beschichtungen usw. ausgestattet werden. Die CNC Steuerung kontrolliert die Bewegungen des Vakuums und optional auch die Plattendrehung in der Achse "Z".

## VERSION AVEC VENTOUSIER

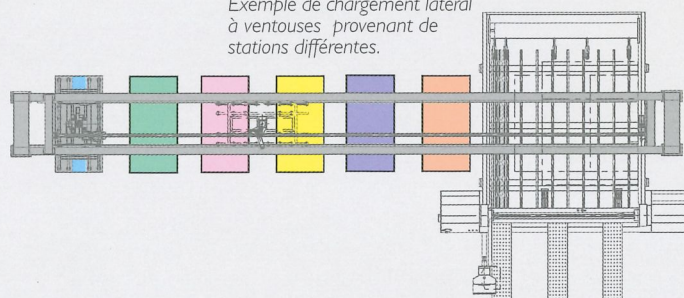
La Série PRISMA3000 peut être équipée d'un CHARGEUR AUTOMATIQUE A VENTOUSES pour des exigences spéciales comme par exemple la possibilité de prélever à partir d'une ou plusieurs piles de panneaux de différentes épaisseur, dimensions, et couleurs, etc... Le control CNC gère les déplacements du chargeur à ventouses, sur demande la rotation sur l'axe "Z".



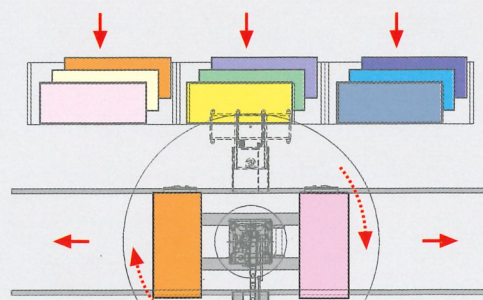
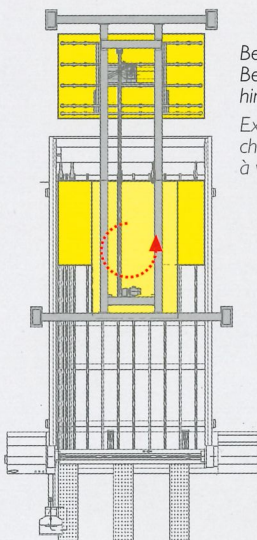
Beispiel für seitliche Beschickung mit Vakuum.  
Exemple de chargement latéral à ventouses.



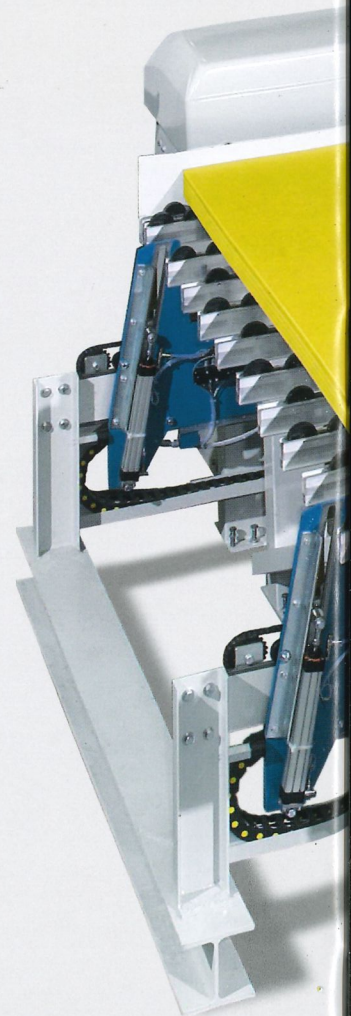
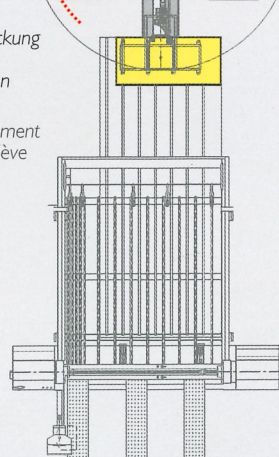
Beispiel für seitliche Beschickung mit Vakuum von mehreren Stapelplätzen.  
Exemple de chargement latéral à ventouses provenant de stations différentes.



Beispiel für Beschickung von hinten mit Vakuum.  
Exemple de chargement arrière à ventouses.



Beispiel für Beschickung mit Roboter von mehreren vertikalen Plätzen.  
Exemple de chargement avec robot qui prélève les panneaux de plusieurs postes verticaux.



Die dargestellten Modelle SP und SPT sind in den häufig angefragten Ausstattungen aufgeführt, können aber gemäss der Tradition Giben auch in der neuen Baureihe PRISMA3000 auf persönliche Anforderungen und Lösungen angepasst werden.

Les modèles SP et SPT illustrés dans les pages précédentes, représentent les solutions les plus demandées, mais selon la tradition de Giben, la nouvelle série PRISMA3000 est disponible pour des solutions personnalisées vis-à-vis des exigences de nos clients.



#### VERSION POSTFORMING

Das Modell PRISMA3000 PF wurde für die Aufteilung von post- oder softgeformten Strängen oder Platten mit geraden Kanten konzipiert.

Diese Anlage kann sowohl als Einzelmaschine oder in eine Linie integriert betrieben werden.

#### VERSION POST FORMING

Le model PRISMA3000 PF représente la version réalisée pour la découpe des panneaux avec chants post ou soft formés et pour panneaux avec bords droits déjà plaqués. Ce model est utilisable comme machine seule ou insérée dans des lignes intégrées.



In der Abbildung ist eine **PRISMA3000 PF** mit Streifenausrichter dargestellt (optional).

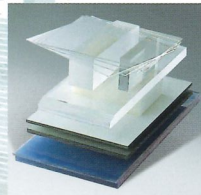
Sur la photo une **PRISMA3000 PF** équipée avec alimentation latérale des bandes (option).

**NEUE PRISMA3000 PLAST**  
speziell für Kunststoffe und Verbundwerkstoffe konzipiert.

**NOUVELLE PRISMA3000 PLAST**  
spécialement étudiée pour matériaux plastiques et composites.

Abgebildet ist eine **PRISMA3000 SP PLAST** ausgestattet mit Schutzgittern (gemäß "CE" Norm) und Luftkissentischen mit ergonomischen Sicherheitsabrundungen (optional).

L'image démontre la **PRISMA3000 SP PLAST** équipée avec une grille sur trois côtés (normes "CE"), tables à coussin d'air avec rallonges de tables ergonomiques (option).



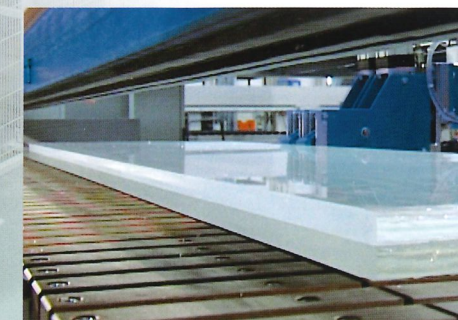
Die Giben in der Version **PLAST** löst die Probleme beim Zuschnitt von Folien und Tafeln aus thermoplastischen oder duroplastischen Materialien aller Arten und Stärken. Frequenzgeregelter Motoren sowie Schmier- und Kühlmittelsysteme für die Hauptsäge, Maschinenaufgaben aus speziellem Material und in spezieller Ausführung sind nur einige Charakteren dieser Maschinen, die eine hohe Schnittqualität garantieren.

La version **PLAST** Giben résout tous les problèmes rencontrés lorsque l'on coupe des feuilles ou des panneaux thermoplastiques de tout genre ou épaisseur. Moteur de la lame à scie contrôlé par convertisseur, système de refroidissement et lubrification de la lame, des tables de machine construites de matériaux spéciaux et avec conception unique, sont seulement quelques-unes des caractéristiques qui assurent une coupe de grande qualité.

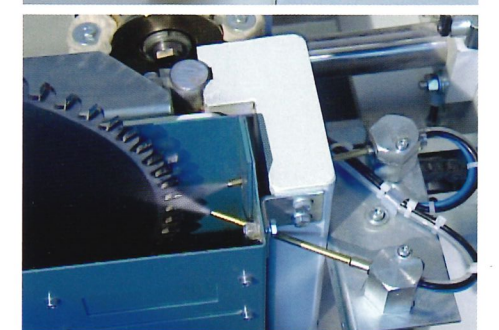
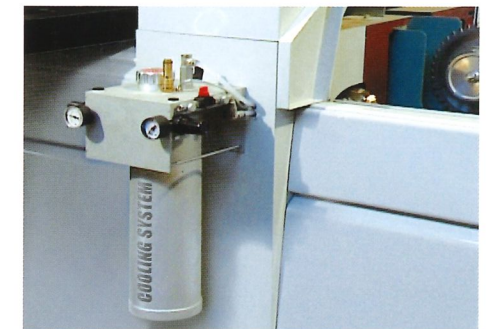


**Hauptsägemotor mit frequenzgeregeltem Antrieb** für eine variable Drehzahl bei unterschiedlichsten zu schneidenden Materialtypen (optional auf Anfrage).

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

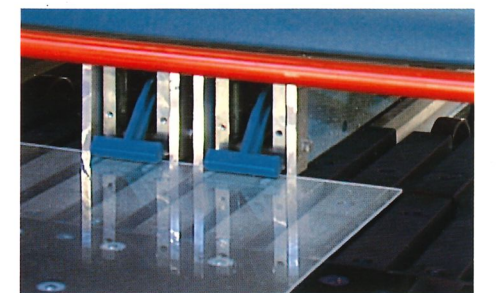


**Hauptsägemotor mit frequenzgeregeltem Antrieb** für eine variable Drehzahl bei unterschiedlichsten zu schneidenden Materialtypen (optional auf Anfrage). Les secteurs pour déblocage de la lame de scie sont fabriqués d'un profil et d'un matériel spécial pour assurer un parallélisme parfait de la coupe, aussi sur les matériaux avec des tensions particulières (option sur demande).



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

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

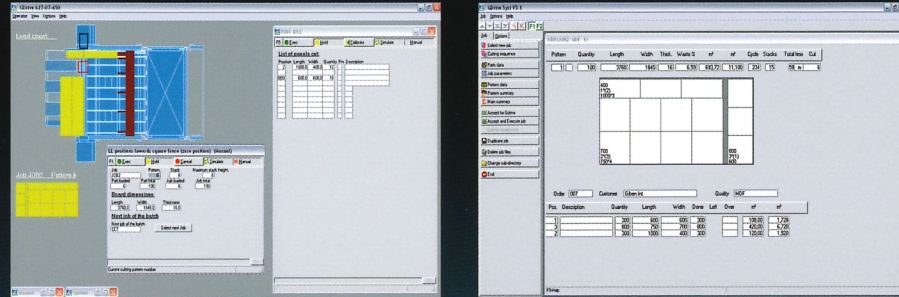


# G-DRIVE im Merkmal der Marktführerschaft.

# G-DRIVE le signe de l'excellence.

G-Drive<sup>RT</sup> steuert direkt alle komplexen Bewegungen der Maschine. Auf dem Bildschirm werden maßstabsgetreu das Layout der Maschine und der Schnittplan dargestellt. Während der Bearbeitung werden die Bewegungen der Maschine und des Materials in Echtzeit auf dem Bildschirm simuliert. Die direkte Steuerung der Maschinenfunktionen ermöglicht eine vollständige und detaillierte Diagnose und Fehlersuche zur raschen Problemlösung. Maximale Automatisierung, simple Programmierung und einfachste Bedienung, Minimierung der Zykluszeiten, Optimierung der Achsenbewegungen, Berechnung der Vorschubgeschwindigkeiten abhängig von der Pakethöhe, automatische Datenübertragung mittels Netzwerkverbindung oder USB-Datenträger und Anschluss eines Etikettendruckers.

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

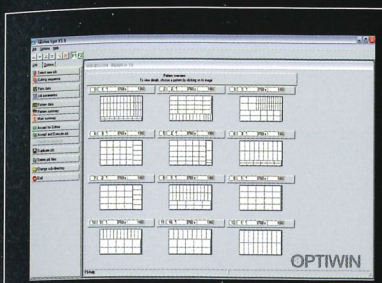


Grafische Simulation in Echtzeit der verschiedenen Bearbeitungsphasen (RTG System).  
Présentation graphique en temps réel des phases opérationnelles (RTG System).

Schnittplangrafik maßstabsgetreu.  
Schémas graphiques montrés à l'échelle.

Die Maschinensteuerung G-Drive<sup>RT</sup> mit grafische Simulation in Echtzeit, wurde von Giben unter Einsatz des Multitasking Betriebssystems Microsoft<sup>TM</sup> Windows<sup>TM</sup> entwickelt.

Le logiciel de contrôle G-Drive<sup>RT</sup> avec visualisation graphique en temps réel, a été conçu par Giben pour fonctionner dans un environnement multifonctions Microsoft<sup>TM</sup> Windows<sup>TM</sup>.



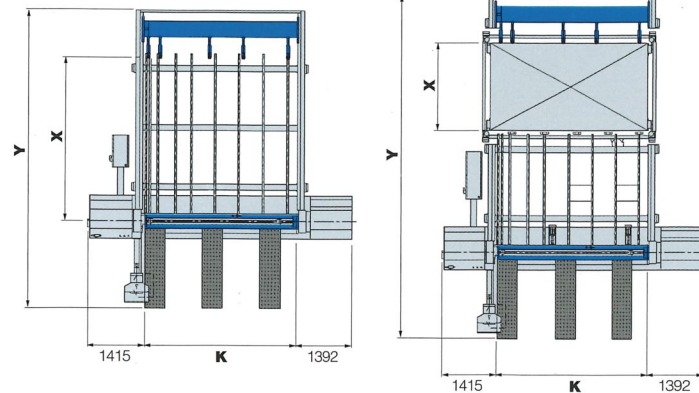
**GIBEN OPTIWIN** (optional auf Anfrage).  
Optimierungssoftware zur automatischen Erstellung von Schnittplänen unter Berücksichtigung des Verschnitts, der Zuschnittskosten und den effektiven Kosten für das zuzuschneidende Material.  
**GIBEN OPTIWIN** (option sur demande).  
Le logiciel d'optimisation procure les meilleurs schémas de coupe, tout en prenant en considération le facteur de perte, le coût de fonctionnement de la scie et le coût réel du matériel à être coupé.



Job: LABEL Order: 12345678  
Customer: Giben International  
Item: BARCODE39  
Material: MDF  
1245,2 x 852,4 x 12,0

Auf Anfrage ist eine Software zum Drucken von Etiketten an der Maschine erhältlich. Die Daten können auch mit Barcodes ausgegeben werden.  
Un logiciel pour imprimer des étiquettes est disponible sur demande. Des données peuvent aussi être imprimées en codes à barres.

Prisma3000 SP			
K	X	Y	
3300	1600	8170	
3800	1600	8170	
	2200	8680	
4500	1600	8170	
	2200	9470	
6000	2200	10020	
	2700	10520	



Technische Spezifikationen	Prisma3000	
	Hz 50 mm	Hz 60 inch
Sägeblattüberstand	125 mm	4,9"
Sägewagen • Vorschubgeschwindigkeit • Rücklaufgeschwindigkeit	1÷170 m/min. 170 m/min.	3÷555 ft/min. 555 ft/min.
Hauptsägeblatt • Motor	Ø 450 mm. 7,5(11-13,2) kW	Ø 17,7" 9(13,2-16) kW
Vorritzer • Motor	Ø 215 mm. 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW
Schieber • Vorschubgeschwindigkeit • Rücklaufgeschwindigkeit	1÷90 m/min. 90 m/min.	3÷295 ft/min. 295 ft/min.
Absaugung • Luftgeschwindigkeit • Absaugstutzen	30÷35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98÷115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"
Druckluft • Druck • Verbrauch	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.

(\*) Die Schiebergeschwindigkeiten können variieren. Der angegebene Wert entspricht einem Parameter, der bei der Endprüfung der Maschine entsprechend den jeweils geltenden Vorschriften angepasst wird. Diese Werte sind einstellbar und je nach Ländervorschriften verschieden.

Caractéristiques techniques	Prisma3000	
	Hz 50 mm	Hz 60 inch
Dépassement de la lame principale	125 mm	4,9"
Chariot porte-lames • Vitesse d'avance • Vitesse de recul	1÷170 m/min. 170 m/min.	3÷555 ft/min. 555 ft/min.
Lame principale • Moteur	Ø 450 mm. 7,5(11-13,2) kW	Ø 17,7" 9(13,2-16) kW
Lame inciseur • Moteur	Ø 215 mm. 2,2 kW	Ø 8,4" 2,6 kW
Poussoir programmé • Vitesse d'avance • Vitesse de recul	1÷90 m/min. 90 m/min.	3÷295 ft/min. 295 ft/min.
Aspiration • Bouches d'aspiration	30÷35 m/sec. Ø 200 mm Ø 115 mm	98÷115 ft/sec. Ø 7,8" Ø 4,5"
Air comprimé • Pression • Consommation	5÷6 bar 20÷30 l/min.	5÷6 bar 20÷30 l/min.

(\*) La vitesse d'alimentation du poussoir peut être modifiée. La valeur mentionnée ci-dessus correspond à une donnée paramétrique établie lors d'essais. Les données peuvent varier d'un pays à l'autre dépendant des normes de sécurité du pays en question.

Die Maschinen und technischen Daten können je nach in den verschiedenen Ländern geltenden Sicherheitsvorschriften unterschiedlich sein. Unsere Gesellschaft behält sich vor, etwaige Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen, sofern diese den Lieferwert nicht beeinträchtigen, zur Produktverbesserung beitragen und die Maschinenleistungen unbeeinträchtigt gewährleistet bleiben.  
Les machines et leur données techniques peuvent varier d'un pays à l'autre dépendant des normes de sécurité du pays en question. Les données techniques et les configurations des machines peuvent varier. Giben se réserve le droit d'effectuer, en tout temps et sans avis préalable, des modifications aux données et aux représentations formulées dans cette brochure.

ALLE IN DIESEM PROSPEKT VERWENDETEN ABDILDUNGEN SIND NUR BEISPIELHAFT UND DEMONSTRIEREN KEINE SPEZIFISCHE MASCHINENZUSAMMENSTELLUNG.  
TOUTES LES IMAGES CONTENUES DANS CETTE BROCHURE SONT INDICATIVES ET NE REPRESENTENT AUCUNEMENT UNE OFFRE DE CONFIGURATION SPECIFIQUE D'UNE MACHINE.



**Giben®**

INDUSTRIAL LINE

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](mailto:info@giben.it)

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

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. 81460-040 CURITIBA - PR - BRASIL  
Ph. 55 (41)-3347-1030 - Fax 55 (41)-3347-1121

**GIBENCANADA** INC.

PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS  
WEIR, QUEBEC CANADA, J0T 2V0  
Ph. 819-687-3234 - Fax 819-687-8466

**GIBENdeESPAÑA** S.A.

MÁQUINAS E INSTALACIONES PARA SECCIONAR  
08030 BARCELONA - ESPAÑA  
Ph. 93-4237993 - Fax 93-4260469

**GIBENSCANDINAVIA** A.S.

INDUSTRIELLE LÖSNINGER  
DK-5260 ODENSE S - DENMARK  
Ph. 0045-65-958262 - Fax 0045-65-959449

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