

WIBJ-5 INDUSTRIAL LINE

Maschinenausstattung - CNC Giben WIBJ-5

Steuerung	NC Controller	PC office / Color LCD display
Bohrbreite	Boring range	800 mm
Anzahl kontrollierter Achsen	Quantity of controlled axis	4
Geschwindigkeit X-Achse	X axis speed	60m/min.
Geschwindigkeit Y-Achse	Y axis speed	60m/min.
Geschwindigkeit U-Achse	U axis speed	60m/min.
Geschwindigkeit Z-Achse	Z axis speed	15m/min.
Minimale Plattenbreite	Minimum part width	50 mm
Maximale Plattenbreite	Maximum part width	1000 mm
Minimale Plattenlänge	Minimum part length	250 mm
Minimale Plattenstärke	Minimum part thickness	10 mm
Maximale Plattenstärke	Maximum part thickness	50 mm

Vertikale Bohrspindeln (Plattenoberfläche)	Boring head vertical spindles (panel surface)	7 (X axis) x 6 (Y axis)
Horizontale Bohrspindeln (oben und unten)	Boring head horizontal spindles (top & bottom)	2 + 2
Horizontale Bohrspindeln (seitlich)	Boring head horizontal spindles (sides)	1 + 1
Motorleistung Bohrspindeln	Boring head power	1.5 KW (2HP)
Drehzahl Bohrspindeln	Spindle rotation speed	4800 RPM
Aufnahme Frässpindel	Router (collet type)	ER32
Werkzeiddurchmesser	Tool diameter	2 mm - 20 mm
Motorleistung Frässpindel	Router Hp	3.75 KW (5HP)
Drehzahl	Rotation speed	1000 - 18000 RPM
Motorleistung Nutsäge	Grooving (saw power)	1.5 KW (2 HP)
Durchmesser Nutsäge	Grooving saw diameter	120 mm
Maximale Sägeblassstärke	Maximum blade thickness	5 mm
Drehzahl Nutsäge	Rotation speed	4200 RPM
Automatischer Seitenausrichter	Automatic Side Pusher	standard
Ausrichtweg	Pusher stroke	1000 mm
Ausrichtart am Material über	Pusher contact surface	Rollers
Optischer Materialsensor	Optical Material Sensor	standard

ZWEI UNTERSCHIEDLICHE METHODEN / BOHREN VON 20 LÖCHERN IN JE 20 PLATTEN

Durchlauf Point to Point	Point to Point mit manueller Schiene und Halter Positionierung und 2 Arbeitszonen
<p>Einstellzeit pro Bohrloch = 3 s Anzahl der Bohrlöcher = 10 (gesamt 200 Platten) Gesamte Einstellzeit (10 x 3) = 30 s</p> <p>Beschickungs- und Entnahmezeit = 3 s Gesamt Beschickungs- und Entladungszeit (200 Platten x 3s) = 600 s</p> <p>Gesamtbearbeitungszeiten Gesamte Einstellzeit (30 s) + Gesamt Beschickungs- und Entladungszeit (600 s) 30 s + 600 s = 630 s GESAMTBEARBEITUNGSZEIT: 10 Min 30 s</p>	<p>Einstellzeit pro Bohrloch = 40 s Anzahl der Bohrlöcher = 10 (gesamt 200 Platten) Gesamte Einstellzeit (10 x 40) = 400 s</p> <p>Beschickungs- und Entnahmezeit = 30s Gesamt Beschickungs- und Entladungszeit (200 Platten x 30s) = 6000 s</p> <p>Gesamtbearbeitungszeiten Gesamte Einstellzeit (40 s) + Gesamt Beschickungs- und Entladungszeit (6000 s) 40 s + 6000 s = 6400 s GESAMTBEARBEITUNGSZEIT: 1 Stunde 46 Min 40 s</p>

Die Anlagen und technischen Daten können in Abhängigkeit verschiedener länderspezifischer Sicherheitsvorschriften abweichen. Unsere Gesellschaft behält sich Änderungen zu den aufgeführten Daten und Ausführungen in dieser Broschüre vor, sofern diese den Lieferwert oder Leistungsumfang nicht beeinträchtigen.

Machines and technical data may vary country by country in relation to safety requirements. Technical data and machine configurations may vary. Giben reserves the right to make modifications to the data and to the representations made in this brochure at any time and without prior notice.

I GB

HEAD OFFICE

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

IN THE WORLD
GIBEN AUSTRALIA PTY LTD
1/85 CROSS ST QLD 4008 AUSTRALIA Ph. +61-7-46-9140 Fax +61-7-46-9133
GIBEN BRASILE
SOMERVILLE RJ 20060 BRAZIL Ph. +55-21-2460-0011 Fax +55-21-2460-0022
GIBEN BRASIL
CEP:81669-000 CURITIBA - PR - BRASIL Ph. 55 41 3342 1130 Fax 55 41 3342 1121
GIBEN CANADA INC.
PO Box 21 - ACTON ON L7J 2M2 CANADA Ph. 770-448-9140
GIBEN ESPAÑA S.A.
08030 BARCELONA - ESPAÑA - Ph. 93-4237993 - Fax 93-4260469
GIBEN DEUTSCHLAND
D 72186 Empfingen - Tel. +49 7485 99803 0 - Fax +49 7485 99803 23 - info@giben.de

Giben® CNC DIVISION

Giben®

CNC DIVISION

Giben, Marktführer im Bereich der Plattenaufbereitungsanlagen und Zugschnittszentren, weltweit bekannt für seine Qualität und Innovation, erweitert sein Angebot und ergänzt in Zusammenarbeit mit internationalen Partnern das Produktspektrum rund um die Plattenbearbeitung mit neuen Produktlinien. Die neuen internationalen Partner, EDGING und CNC sectors, mit der Unterstützung der KANTENANLEIMTECHNIK CNC BEARBEITUNGSTECHNIK bieten ganzheitliche Lösungen für die ständig steigenden Anforderungen des Marktes.

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



WIBJ-5 INDUSTRIAL LINE

WIBJ-5 DURCHLAUFBOHRMASCHINEN POINT TO POINT

Die POINT to POINT Durchlaufbohrautomaten Linie revolutioniert den Bereich Bohren, Nuten und Fräsen durch die innovative Technologie und einem Maximum an Flexibilität und Produktivität.

Diese Serie wurde entwickelt, um ein Maximum an Flexibilität mit einem grossen Output Volumen zu erreichen.

KEINE Maschinenrüstzeiten, dadurch ein grosser Teiledurchlauf und Steigerung der Produktivität.

Eine exklusive optische Teileerkennung für die perfekte Ausrichtung der Kanten und einer Bohrbearbeitung unabhängig der Bedienergenauigkeit.

Vollautomatische Teilepositionierung durch die Anlage, daher sind Zuführungsfehler durch den Bediener kein Thema mehr.

Kleinserien in der beliebigen Bearbeitung, sowie Grossserienfertigung sind gleich effektiv.

WIBJ-5 THROUGH FEED POINT TO POINT MACHINES

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

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

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

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

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

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



Spezifikationen der Extraklasse:

4 NC gesteuerte Achsen inklusive X, Y, Z und U (Mikrokopf Bewegungen für Vorder/Rückseite horizontales Bohren und Fräsen)

12 vertikale Bohrspindeln und unten.

2+2 horizontale Bohrspindeln oben und unten.

1+1 horizontale seitliche Bohrspindeln.

1 Nutsäge.

1 Fräskopf mit exklusiver U-Achse für die perfekte Führung der statisch gespannten Teile.

Superior specifications:

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

12 vertical drilling spindles.

2+2 horizontal top and bottom drilling spindles.

1+1 horizontal side drilling spindles, 1 lama per scanlature.

1 grooving saw.

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

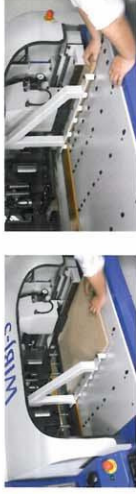


Einfacher Zugang zu den Bearbeitungsköpfen und Werkzeugen

Der Bohrkopf schlitzen, aus hoch vergütetem Stahl in schwerer Ausführung, gewährleistet absolute Genauigkeit und Präzision über lange Zeit.

Easy access to head and tooling.

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



Rüstzeit = 0

Der Bediener kann die Plattenbearbeitungsmasse ohne Zeitaufwand durchführen.

Set up time = 0.

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

Die Geschwindigkeit eines
Durchlaufautomaten...
Die Flexibilität einer
Point to Point CNC...

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

Numerische Steuerung mit PC.

Farb-LCD Monitor 17" mit unabhängiger Hard- und Software, integrierter Netzwerkkarte und USB, integrierte CAD-Software. Einfach und intuitiv zu bedienende Software mit Macros zur Unterstützung des Bedieners und integrierter CAD-Software.

Numerically Controlled with a PC.

Color-LCD 17" display with independent keyboard mouse, integrated network card & USB device, friendly and intuitive software with macros to help for the operator and integrated CAD.