

# Giben®

## CNC DIVISION

Giben, Markführer im Bereich der Plattenaufteilanlagen und Zuschnittszentren, weltweit bekannt für seine Qualität und Innovation, erweitert sein Angebot und ergänzt durch die Zusammenarbeit mit internationalen Partnern das Produktspektrum rund um die Plattenbearbeitung mit neuen Produktlinien. Die neuen Bereiche KANTENANLEIMTECHNIK und CNC BEARBEITUNGSTECHNIK bieten ganzheitliche Lösungen für die ständig steigenden Anforderungen des Marktes.

Giben, société leader à l'avant-garde de l'industrie de scies à panneaux automatiques, connue pour innovation et qualité dans le monde entier, étend l'offre de ses produits par de nouvelles lignes complémentaires. Les divisions PLACAGE DE CHANTS et CNC ont été créés grâce aux accords avec d'importants partenaires internationaux, dans le but de faire face à la croissante concurrence du marché par une offre de produits toujours plus complète.



**PTP**  
INDUSTRIAL LINE



## BAUREIHE PTP

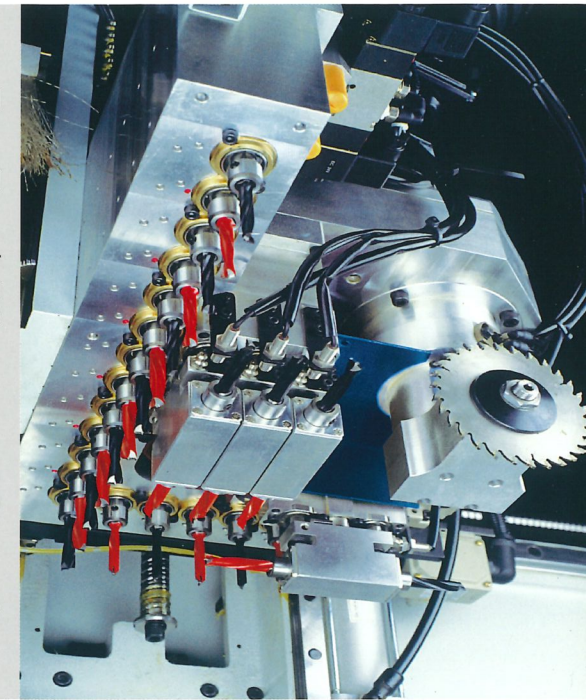
Die Baureihe PTP wurde speziell für die Herstellung von Möbeln entwickelt, die hohe Anforderungen an die Produktivität in der Plattenbearbeitung stellt. Die Antriebe über Spezialzahnstangen und Ritzel ermöglichen eine schnelle und hochpräzise Positionierung. Durch das besondere Konstruktionsdesign des Maschinenbetts können verschiedene Längen entlang der X-Achse der Maschine angeboten und somit jegliche Kundenanforderungen bedient werden.

## SERIE PTP

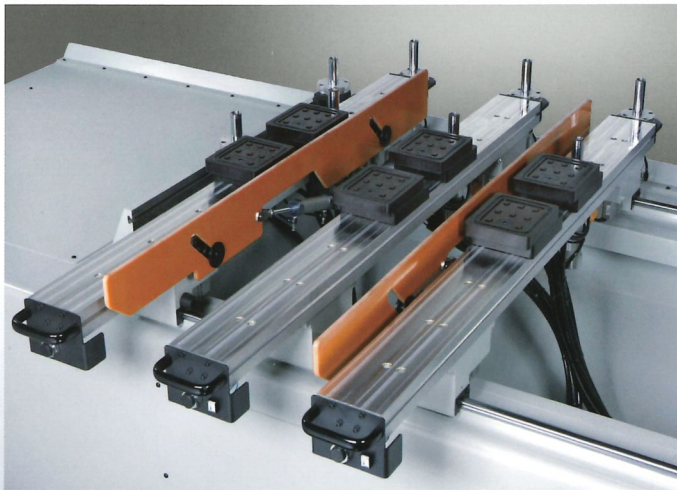
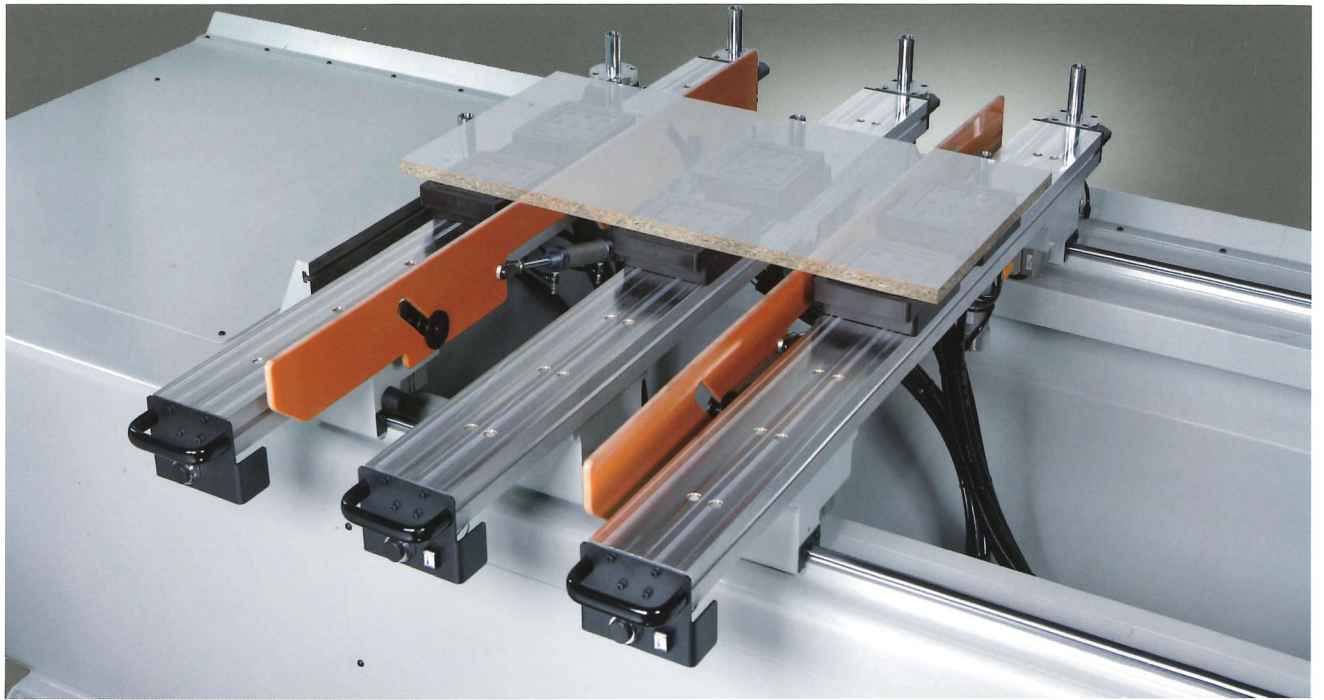
La série PTP a été étudiée exprès pour les producteurs de meubles qui demandent des volumes productifs très élevés dans l'usinage des panneaux. Les mouvements par crémaillère hélicoïdale et pignon permettent un positionnement précis et rapide. Le dessin constructif permet d'ailleurs d'installer une table de travail de dimensions différentes selon les exigences du client.

**Die Bohrgruppe**  
kann mit 11  
Bohrspindeln (Modell  
PTP 2813 - PTP 2814)  
oder mit 23  
Bohrspindeln (Modell  
PTP 3213 - PTP 3214)  
ausgestattet werden.  
Diese Einheit ist in der  
Standardausführung  
mit einem integrierten  
Sägeaggregat  
ausgestattet.

**Le groupe à percer**  
peut être équipé de 11  
broches (mod.  
PTP2813-PTP2814) ou  
23 broches (mod.  
PTP3213-PTP3214).  
La version standard  
est équipée de groupe  
lame à rainurer  
intégré.







### Konsolentisch mit schneller und effizienter Positionierung der Werkstücke

Der Konsolentisch mit Vakuumsauger ermöglicht das schnelle Spannen der Werkstücke in unterschiedlichen Formen und Abmessungen. Die Vakuumsauger können einfach und schnell auf den Konsolen verschoben werden und reduzieren somit die Rüstzeiten.

Ein **softwaregesteuertes Lasersystem** sorgt für die korrekte Positionierung jedes einzelnen Saugers.

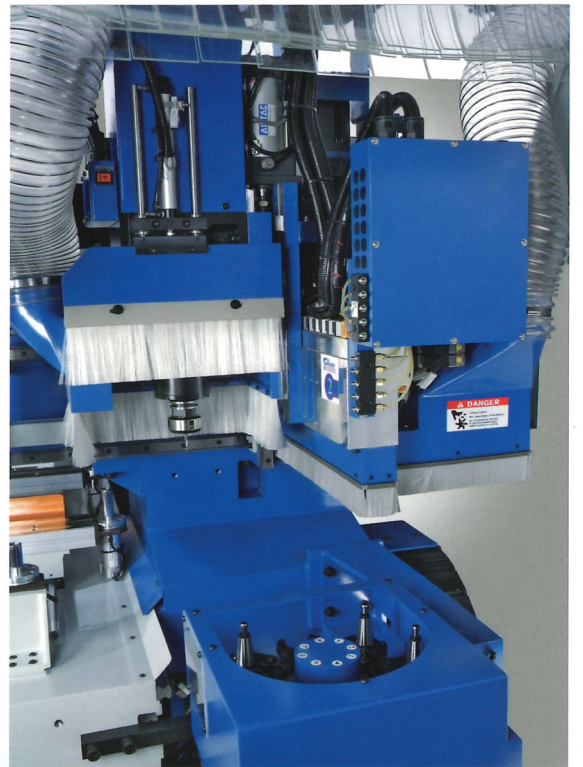
**Anhebbare Materialauflagen** dienen zum einfachen Positionieren vor allem von grossen oder schweren Werkstücken.

### Tables de travail mobiles à positionnement rapide

Les tables mobiles équipées de ventouses permettent l'usinage rapide de pièces de n'importe quelle forme et dimension. Le système à vide bloque les ventouses en réduisant le temps de préparation des outils.

**Système pointeur laser** géré par le logiciel, pour le positionnement correct de chaque ventouse.

**Lames de soulèvement** pour un positionnement plus facile des grands et lourds panneaux.



### Automatischer Werkzeugwechsler mit 8 Plätzen

Für schnelles Wechseln der Werkzeuge und Reduzierung der Bearbeitungszeiten.

### Changeur automatique d'outils de magasin à 8 positions

Il permet le change rapide des outils et une économie de temps du cycle d'usinage.



## **GIBEN CNC DIVISION**

*Durch die Zusammenarbeit mit der Anderson Group wird Giben zu einem neuen Global Player in allen weltweiten Märkten und für alle Produktionsbereiche, vom flexiblen CNC Bearbeitungszentrum über ein umfassendes Produktprogramm zum Nesting mit Beschickungen, Ab Stapelungen und Etikettierung, bis hin zu grossen Fräszentren. Die Anderson Group, als börsennotiertes Unternehmen, ist zweifelsfrei einer der bedeutenden Hersteller im Bereich der CNC Bearbeitungstechnik und bekannt für seine Qualität, Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Produktivität.*

*Durch diese Kooperation bietet Giben eine eigene CNC Bearbeitungstechnik "GIBEN by ANDERSON" mit der Gewähr für höchste Qualität und Wettbewerbsfähigkeit.*

## **GIBEN CNC DIVISION**

*L'accord technique/commercial conclu avec le Groupe Anderson fait de Giben une nouvelle protagoniste sur les marchés internationaux, dans tous les domaines industriels et pour tout genre de produit, à partir des perceuses et d'une gamme de nesting complète de solutions de chargement, déchargement et étiquetage, jusqu'aux centres d'usinages les plus importants. Le Groupe Anderson, société cotée à la Bourse, se range sans doute parmi les principaux acteurs de l'industrie, pour ses qualités technologiques, ses performances, sa fiabilité et ses volumes productifs. Grâce à cet accord, Giben peut offrir sa ligne CNC "GIBEN by ANDERSON", garantissant l'excellente qualité et la compétitivité des produits.*



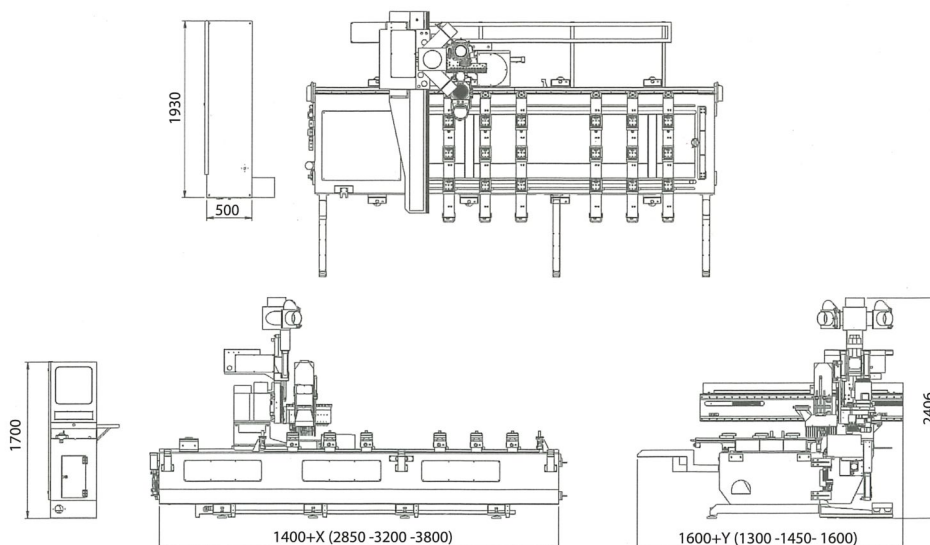
INDUSTRIAL LINE

**PTP**



Technische Spezifikationen	Caractéristiques techniques	PTP 2813	PTP 2814	PTP 3213	PTP 3214
Achsen X-Y-Z	Course axes X-Y-Z	3130-1420-150 mm	3130-1570-150 mm	3525-1420-250 mm	3525-1570-250 mm
Tischabmessungen	Table de travail (X-Y-Z)	2850-1300-100 mm	2850-1450-100 mm	3200-1300-200 mm	3200-1450-200 mm
Vorschubgeschwindigkeiten Achsen (X-Y-Z)	Vitesse de déplacement axes X-Y-Z	80-60-20 m/min	80-60-20 m/min	80-60-30 m/min	80-60-30 m/min
Antrieb Achse X	Translation axe X	rack & pinion	rack & pinion	rack & pinion	rack & pinion
Antrieb Achse Y	Translation axe Y	rack & pinion	rack & pinion	rack & pinion	rack & pinion
Antrieb Achse Z	Translation axe Z	ballscrew	ballscrew	ballscrew	ballscrew
Tisch	Type de table de travail	tubeless	tubeless	tubeless	tubeless
Konsolen	Profils	6	6	6	6
Vakuumspanner	Pods	18	18	18	18
Anschläge vorne	Butées avant	6	6	6	6
Anschläge in der Mitte	Butées intermédiaires	6	6	6	6
Anschläge seitlich	Butées latérales	1R+1L	1R+1L	1R+1L	1R+1L
Materialauflagen anhebbar	Lames soulèvement panneau	4	4	4	4
Vakuumpumpe	Pompe à vide	90 m3/h	90 m3/h	90 m3/h	90 m3/h
Anzahl Spindel Bohrgruppe	Groupe à percer	11	11	23	23
unabhängige Spindeln vertikal Achse X	Broches verticales indépendantes axe X	5	5	10	10
unabhängige Spindeln vertikal Achse Y	Broches verticales indépendantes axe Y	5	5	7	7
unabhängige Spindeln horizontal Achse X	Broches horizontales indépendantes axe X	1+1	1+1	2+2	2+2
unabhängige Spindeln horizontal Achse Y	Broches horizontales indépendantes axe Y	1+1	1+1	1+1	1+1
Bohreraster	Pas de la broche	32 mm	32 mm	32 mm	32 mm
Leistung	Moteur	2,25 kW	2,25 kW	2,25 kW	2,25 kW
Umdrehungen	Vitesse de rotation	4800 rpm	4800 rpm	4800 rpm	4800 rpm
Sägeaggregat 0-90° schwenkbar	Groupe lame rotation 0-90°	standard	standard	standard	standard
Leistung	Moteur	1,5 kW	1,5 kW	2,25 kW	2,25 kW
Sägeblattdurchmesser	Diamètre lame	120 mm	120 mm	125 mm	125 mm
Hauptspindel	Groupe à fraiser	3 axes	3 axes	3 axes	3 axes
Elektrospindel 8kW - 1000-18000 U/min - Werkzeugaufnahme HSK-F63	Electro-broche 8kW - 1000-18000 tours/min - Cone ISO 30	standard	standard		
Elektrospindel 12kW - 1000-24000 U/min - Werkzeugaufnahme HSK-F63	Electro-broche 12kW - 1000-24000 tours/min - Cone HSK-F63	optional	optional	standard	standard
Automatischer Werkzeugwechsler stationär	Changeur automatique des outils	8 positions	8 positions	8 positions	8 positions
Werkzeugdurchmesser max.	Diamètre maxi. des outils	110 mm	110 mm	110 mm	110 mm
C-Achse	Rotation axe C			optional	optional
Sicherheitsfotozellenabsicherung	Barrage à cellules photo-électriques	standard	standard	standard	standard
Sicherheitsabdeckungen der Spindel	Carter de sécurité groupe de tête	standard	standard	standard	standard
Handbediengerät	Commande à distance	standard	standard	standard	standard
NC Steuerung	Commande Numérique	Syntec	Syntec	Syntec	Syntec
Gewicht	Poids indicatif	2800 kg	3000 kg	3300 kg	3500 kg

Die Maschinen und Technischen Daten können je nach in den verschiedenen Ländern geltenden Sicherheitsvorschriften unterschiedlich sein. Unsere 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. | 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.



D F

HEAD OFFICE

**GIBEN INTERNATIONAL S.p.A.**  
 40065 PIANORO - BOLOGNA - ITALIA Ph. +39-0516516400 - Fax +39-0516516425 E-mail: info@giben.it  
[www.giben.com](http://www.giben.com)

**Giben®** **CNC**  
 DIVISION

IN THE WORLD

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

PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS  
 PANEL SAWS AND ANGULAR SYSTEMS  
 MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS LTDA.  
 PANEL SIZING MACHINES AND SYSTEMS  
 MÁQUINAS E INSTALACIONES PARA SECCIONAR

NORCROSS, GA 30071 - USA Ph. 770-448-9140 - Fax 770-448-9133  
 SOMERTON PARK SA 5044-AUSTRALIA - Ph. 08-8358-0011 - Fax 08-8358-0022  
 CEP. 81460-040 CURITIBA - PR - BRASIL - Ph. 55 (41)-3347-1030 - Fax 55 (41)-3347-1121  
 PO Box 21- ACTON, ON L7J 2m2 CANADA - Ph. 519-853-9049  
 08030 BARCELONA - ESPAÑA - Ph. 93-4237993 - Fax 93-4260469