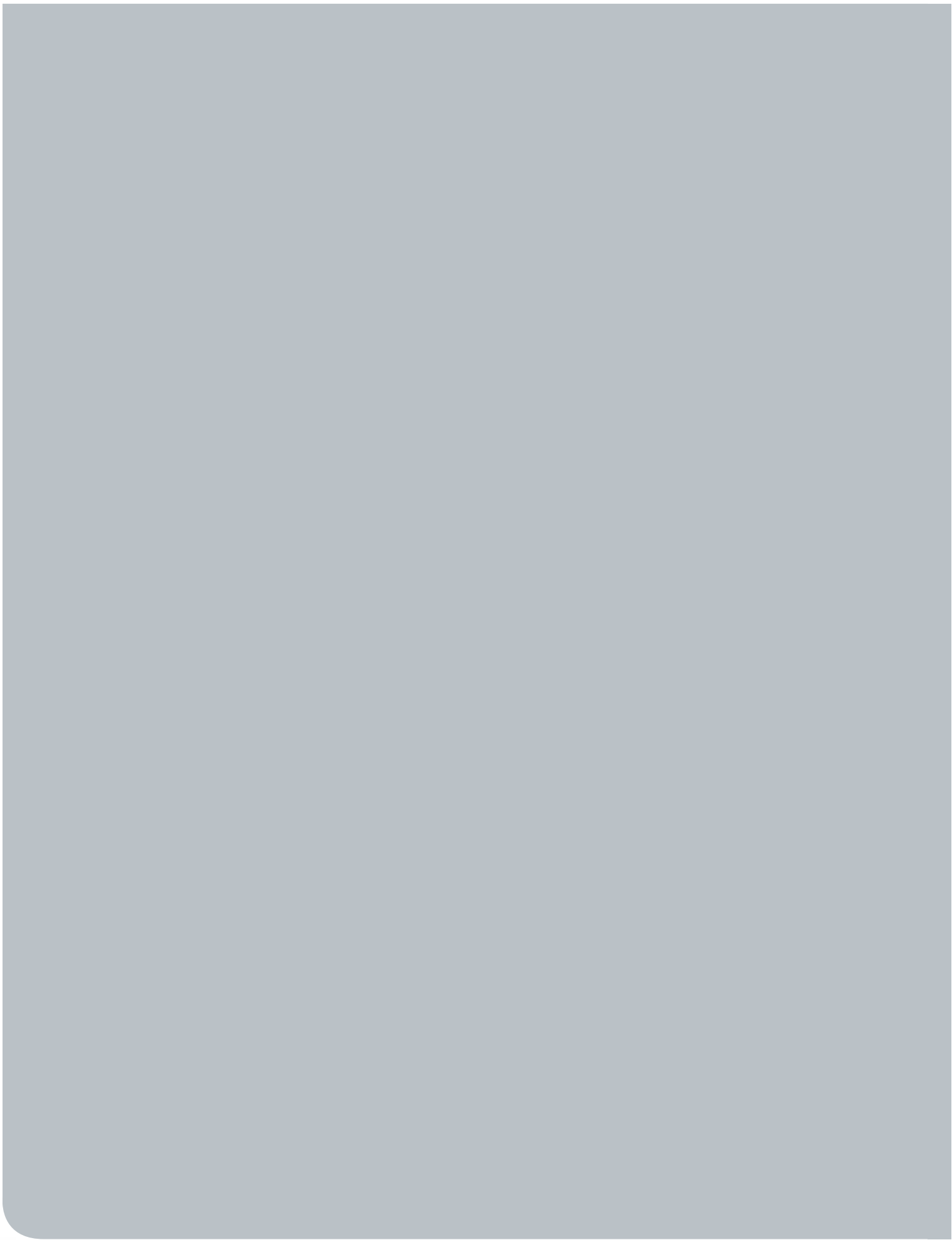




# Abkantpressen und Scheren

***BOSCHERT GIZELIS.co***



## **Inhalt**

- 4 Das Unternehmen
- 6 Warum Boschert Gizelis?
- 8-9 **G FLEX**<sup>®</sup> Abkantpressen
- 10-13 **G BEND**<sup>®</sup> Abkantpressen
- 14-17 **G HD**<sup>®</sup> Abkantpressen
- 18-21 Zusätzliche Ausrüstung – Abkantpressen
- 22-25 Werkzeuge für Abkantpressen
- 26-27 **G CUT**<sup>®</sup> Scheren
- 28-29 Zusätzliche Ausrüstung – Scheren
- 30-33 Produktpalette
- 34-36 Kundendienst und Service



# Das Unternehmen

Durch unsere partnerschaftliche Zusammenarbeit in den unterschiedlichen Fachbereichen steht nun das Blechbearbeitungsmaschinenprogramm BOSCHERT - GIZELIS als Komplettangebot zur Verfügung.

Das Programm BOSCHERT -GIZELIS, unsere «blaue Linie», besteht hauptsächlich aus:

- Abkantpressen
- Scheren
- Plasmaschneiden - Maschinen
- Laserschneiden - Maschinen
- Stanzmaschinen
- Ausklinkmaschinen und Werkzeugschleifmaschinen

Dank unserer Kooperation mit BOSCHERT GMBH + CO. KG konnten wir ein Angebot entwickeln, welches den hohen Ansprüchen der weltweiten Blechbearbeiter entspricht.



Im Detail betrachtet ergibt sich neben dem wirtschaftlich-strategischem Plus, auch eine Bündelung der Kompetenzen, welche im Ergebnis eine Fülle von Vorteilen bringt.

GIZELIS S.A. bringt in seiner 35jährigen Erfolgsgeschichte mit mehr als 2000 Installationen das notwendige Maß an Erfahrung im Bereich, Kanten und Scheren.

Mit BOSCHERT haben wir den perfekten Partner gefunden. Erklärtes Ziel unserer Partnerschaft: die Wettbewerbsfähigkeit und den Gewinn unserer Kunden zu steigern. Das gemeinsame Know-How auf- und auszubauen.

Die gemeinsame Präsenz auf dem Blechbearbeitungsmaschinenmarkt in Europa und in Übersee.

Der Name BOSCHERT GMBH & CO KG bürgt seit Jahrzehnten für Qualität, Zuverlässigkeit und Service und ist weltweit die 1. Wahl bei den Blechbearbeitern.



# Warum Boschert Gizelis?

## Warum Boschert Gizelis?

- Große Hub- und Einbauhöhe sind bereits in den Basismodellen Standard.
- Große Erfahrung in der Herstellung von Abkantpressen und Scheren.
- Anwenderorientierte, technische Unterstützung bei der Auswahl von Werkzeugen.
- Direkter Service per Telefon und ständige Unterstützung für den Kunden.

## Biegen mit Boschert - Gizelis

### Abkantpressenreihe

#### **GFLEK**<sup>®</sup>

Wirtschaftliche Maschinen bis 4-Achsen.  
Die beste "value for money" Wahl.

#### **GBEND**<sup>®</sup> *plus*

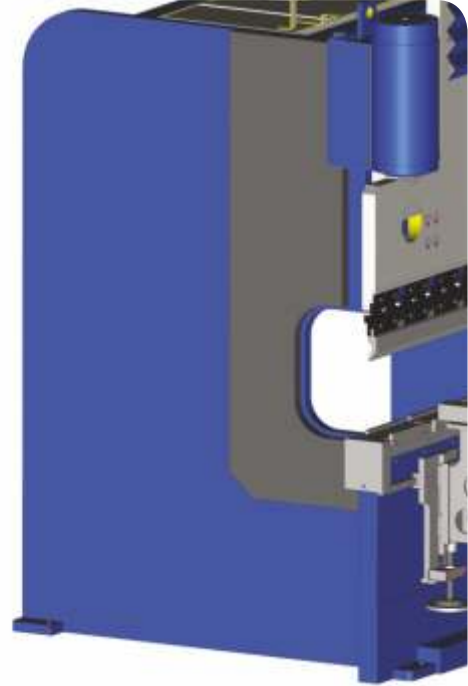
Die innovative Baureihe bei der die Biegelänge und der Abstand der Ständer gleich ist, gepaart mit einer Oberklasse - Ausstattung.

#### **GHD**<sup>®</sup>

Die robuste Baureihe für große Biegekräfte von >290 Tonnen mit verstärktem Rahmen für hohe Stabilität.



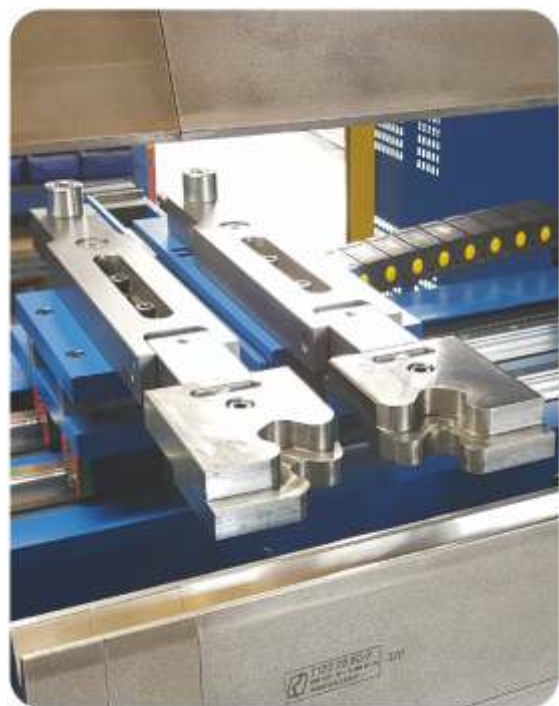
Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.



Die zusätzliche Verstärkung des Gestelles sorgt für eine hohe Stabilität als Voraussetzung für Arbeitsgenauigkeit.



Hinteranschlag mit doppelten Linearführungen und verschleißfreien, bürstenlosen Antrieben.



Robuste Anschlagfinger ermöglichen die Verwendung von 3 Anschlagpositionen bis zu 1200mm Tiefe. Biegen von schrägen Profilen durch 3D-Anschlag möglich.

## Standard Ausrüstung

- Industrielle 2D Steuerung, 12" Farb-Touchscreen, CybTouch12
- Y1, Y2 sind über Proportionalventil gesteuerte Achsen
- Zusätzliche, seitliche Schweißkonstruktion
- 2-Achsen-Hinteranschlagsystem, X-R
- Schnellspannsystem zum horizontalen Wechseln der obere Werkzeuge
- CNC Bombiervorrichtung
- Vorderanschlüge mit Bürsten Oberfläche, verschiebbare auf Linearführung und in der Höhe verstellbar
- Effizientes, geräuscharmes und präzises Hydrauliksystem
- Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange
- Starke und stabile Konstruktion
- Ausladung: 400mm
- Einbauhöhe: 515mm
- Hub: 250mm





Vorderansläge mit Bürsten Oberfläche, verschiebbare auf Linearführung und in der Höhe verstellbar



2-Achsen-Hinteranschlag, X-R





CNC Bombiervorrichtung



Industrielle 2D Steuerung, 12" Farb-Touchscreen, CybTouch12, einschließlich Touch-Profil-Funktion und automatische Biegefolge Berechnung.

## Vorteile auf einen Blick

 **ROBUSTHEIT** Die zusätzliche Verstärkung des Gestelles sorgt für eine hohe Stabilität als Voraussetzung für Arbeitsgenauigkeit.

 **GENAUIGKEIT** Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange

 **FLEXIBILITÄT** Robuste Anschlagfinger ermöglichen die Verwendung von 3 Anschlagpositionen bis zu 1200mm Tiefe

 **EINFACHE BEDIENUNG** Großer Touch-Screen, 2D Steuerung, mit lebendigen Farben und kontrastreich

## CYBTOUCH 12 PS

### Einfache Bedienung

- Großer Touchscreen, mit lebendigen Farben und kontrastreich.
- Handzeichnung TouchProfile-Funktion.
- Einfache Seiten, klare Anzeige, große Tasten.
- Intuitive und benutzerfreundliche Oberfläche.
- Komplette Programmierung für eine effiziente Massenproduktion mit mehreren Biegungen.
- Einfache einfache Kurven dank der EasyBend Seite.
- Online-Hilfe und interaktive Warnung Pop-up.
- Komfortable drahtlose Software-Aktualisierung und Datensicherung mit PC oder Notebook.
- USB-Anschluss für Memory-Sticks.
- Große Auswahl an verfügbaren Sprachen.



### Besseres Biegen

- Verschiedene automatische Berechnungen von Biegefunktionen.
  - Biegefolgen und Programme können gespeichert werden.
  - Winkel, Druck- und Krönungsmanagement.
  - Einfache manuelle Bewegung.



### Mächtig

- 4-Achsensteuerung (Y1-Y2-X-R).
- TouchProfile 2D-Grafikteilerstellung mit manueller Sequenzierung.
- Berechnung der Biegekorrekturen.
- Druck - Krönungsberechnung.
- Modulierbare Werkzeuge für jeden Teil oder eine Biegung.
- Modulierbare Werkzeuge für jeden Teil oder eine Biegung.
- Lochtiefberechnung.
- Korrektur des Winkel- und Hinteranschlags.
- Lieferung mit PC-ModEva Offline Software.



### Erweiterte Funktionen

- Automatische Biegefolgeberechnung.
- Handzeichnung Touch Profil Funktion..

		G Flex® 2080	G Flex® 3080	G Flex® 3140	G Flex® 3175	G Flex® 3210	G Flex® 4140
Presskraft	[tons]	80	80	140	175	210	140
Arbeitslänge	[mm]	2100	3100	3100	3100	3100	4100
Lichte Ständerweite	[mm]	1550	2550	2550	2550	2550	3550
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	515	515	515	515	515	515
Hub	[mm]	250	250	250	250	250	250
Tischbreite	[mm]	80	80	80	80	80	80
Eilgang	[mm/sec]	120	120	120	120	120	120
Arbeitsge- schwindigkeit	[mm/sec]	10	10	10	10	10	10
Rückzug	[mm/sec]	110	110	110	110	110	110
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[kW]	11	11	15	18.5	22	15
Länge	[mm] A	3000	4000	4000	4000	4000	5000
Breite	[mm] B	1700	1700	1800	1850	1900	1850
Höhe	[mm] C	2600	2700	2700	2900	2900	3050
Gewicht (ungefähr)	[kg]	6000	8500	10000	11200	13200	12400

## Standard Ausrüstung

- ↘ Industrielle 2D Steuerung, 8" Farb-Touchscreen, CybTouch8
- ↘ Y1, Y2 sind über Proportionalventil gesteuerte Achsen
- ↘ Zusätzliche, seitliche Schweißkonstruktion
- ↘ Einachsen- Hinteranschlagsystem X
- ↘ Mechanische Klemmung der Oberwerkzeuge
- ↘ Mechanische Klemmung der Unterwerkzeuge
- ↘ Leises, schnelles und genaues, hydraulisches System
- ↘ Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange
- ↘ Robuste und stabile Konstruktion
- ↘ Ausladung: 400 mm
- ↘ Einbauhöhe: 515 mm
- ↘ Hub: 250 mm

↘ **Arbeitslänge: 3400mm/4400mm**

↘ **Lichte Ständerweite: 3050mm/4050mm**





Freier Raum auf der Maschinenrückseite durch Positionierung der Anschlagführung auf der Innenseite des Maschinengestelles



Automatische Blechstärkenmessung zur Übergabe an die Steuerung (Option)



5-Achsen Hinteranschlagssystem, X-X'-R-Z1-Z2 mit Funktion Delta-X inklusive (Option)



CNC Vorderanschlag (Biegehilfe), automatische Höheneinstellung (Option)



Winkelmesser zur automatischen Übernahme und Korrektur (Option)

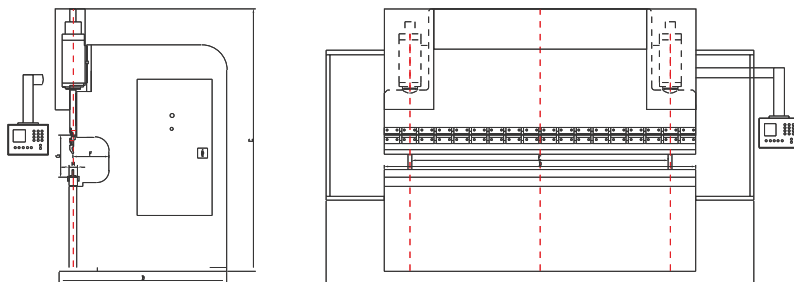
		G Bend® 2080	G Bend® 2580	G Bend® 3080	G Bend® 3110	G Bend® 3140	G Bend® 3175	G Bend® 3210	G Bend® 3290
Presskraft	[tons]	80	80	80	110	140	175	210	290
Arbeitslänge	[mm]	2100	2900	3400	3400	3400	3400	3400	3400
Lichte Ständerweite	[mm]	1550	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3050
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	515	515	515	515	515	515	515	515
Hub	[mm]	250	250	250	250	250	250	250	250
Tischbreite	[mm]	80	80	80	80	80	80 - 220	80 - 220	80 - 220
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 150)
Arbeitsge- schwindigkeit *	[mm/sec]	(0 - 20)	(0 - 20)	(0 - 20)	(0 - 20)	(0 - 20)	(0 - 20)	(0 - 20)	(0 - 15)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 140)	(0 - 130)	(0 - 120)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[kW]	11	11	11	15	15	18.5	22	30
Länge	[mm] A	3200	3700	4400	4400	4400	4400	4400	4400
Breite	[mm] B	1700	1700	1700	1700	1700	1800	1950	1950
Höhe	[mm] C	2950	2950	2700	2750	2800	2950	3000	3100
Gewicht (ungefähr)	[kg]	7300	8000	8500	9500	11000	12500	14500	16200

\*Die Arbeitsgeschwindigkeit muss den jeweiligen EU-Sicherheitsnormen angepasst werden.

		<b>G Bend® 4140</b>	<b>G Bend® 4175</b>	<b>G Bend® 4210</b>	<b>G Bend® 4290</b>	<b>G Bend® 6175</b>	<b>G Bend® 6210</b>	<b>G Bend® 6290</b>
<b>Presskraft</b>	[tons]	140	175	210	290	175	210	290
<b>Arbeitslänge</b>	[mm]	4400	4400	4400	4400	6100	6100	6100
<b>Lichte Ständerweite</b>	[mm]	4050	4050	4050	4050	5050	5050	5050
<b>Ausladung</b>	[mm]	400	400	400	400	400	400	400
<b>Einbauhöhe</b>	[mm]	515	515	515	515	515	515	515
<b>Hub</b>	[mm]	250	250	250	250	250	250	250
<b>Tischbreite</b>	[mm]	80	80-220	80-220	220	220	220	220
<b>Eilgang</b>	[mm/sec]	(0 - 180)	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 150)	(0 - 160)	(0 - 160)	(0 - 160)
<b>Arbeitsge- schwindigkeit *</b>	[mm/sec]	(0 - 15)	(0 - 15)	(0 - 15)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)
<b>Rückzug</b>	[mm/sec]	(0 - 160)	(0 - 140)	(0 - 130)	(0 - 120)	(0 - 140)	(0 - 130)	(0 - 120)
<b>Hydraulischer Druck (max)</b>	[bar]	275	275	275	275	275	275	275
<b>Antriebsmotor</b>	[kW]	15	18.5	22	30	18.5	22	30
<b>Länge</b>	[mm] A	5400	5400	5400	5400	7400	7400	7400
<b>Breite</b>	[mm] B	1800	1800	1950	1950	1800	1950	1950
<b>Höhe</b>	[mm] C	3100	3150	3200	3400	3400**	3600**	3900**
<b>Gewicht (ungefähr)</b>	[kg]	13600	15600	18000	22000	23000	24000	28000

\*Die Arbeitsgeschwindigkeit muss den jeweiligen EU-Sicherheitsnormen angepasst werden.

\*\*Fundament erforderlich.



## Standard Ausrüstung

- Industrielle 2D Steuerung, 8" Farb-Touchscreen, CybTouch8.
- Y1, Y2, sind über Proportionalventil gesteuerte Achsen.
- Zusätzliche seitliche Schweißkonstruktion.
- Robuste und stabile Konstruktion.
- Leise, schnelle und genaue Hydraulik von.
- Robuste Führung für ein sicheres und genaues Verfahren der Werkzeugaufnahme.
- Einachs- Hinteranschlagsystem X.
- Mechanische Klemmung der Oberwerkzeuge.
- Mechanische Klemmung der Unterwerkzeuge
- Hub-und Einbauhöhe abhängig von der Spezifikation des Kunden.
- Ausladung: 500 mm.
- Einbauhöhe: 570 mm.
- Hub: 320 mm.





Robuste Führung für ein sicheres und genaues Verfahren der Werkzeugaufnahme



6-Achsen Hinteranschlag, X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 (Option)



Einstellbare Matrize, manuell oder CNC gesteuert (Option)



Robustes Klemmsystem bis zu 400t/m (Option)

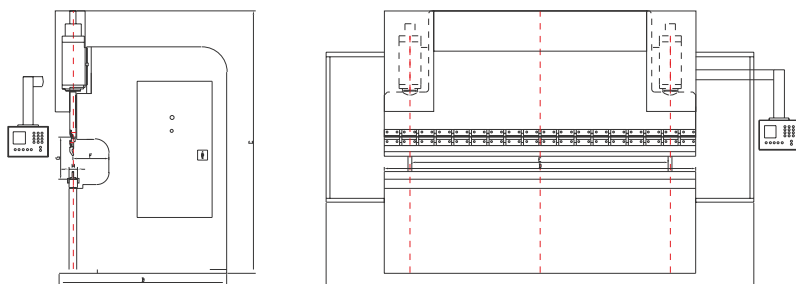


Spezielle Anschlagfinger geeignet für schwerlast Anwendungen (Option)

		<b>G HD<sup>®</sup> 3330</b>	<b>G HD<sup>®</sup> 4330</b>	<b>G HD<sup>®</sup> 4440</b>	<b>G HD<sup>®</sup> 6330</b>	<b>G HD<sup>®</sup> 6440</b>
<b>Presskraft</b>	[tons]	330	330	440	330	440
<b>Arbeitslänge</b>	[mm]	3100	4100	4100	6100	6100
<b>Lichte Ständerweite</b>	[mm]	2550	3550	3550	5050	5050
<b>Ausladung</b>	[mm]	500	500	500	500	500
<b>Einbauhöhe</b>	[mm]	570	570	570	570	570
<b>Hub</b>	[mm]	320	320	320	320	320
<b>Tischbreite</b>	[mm]	250	220	220	220	220
<b>Eilgang</b>	[mm/sec]	(0 - 120)	(0 - 120)	(0 - 100)	(0 - 120)	(0 - 100)
<b>Arbeitsgeschwindigkeit</b>	[mm/sec]	(0 - 10)	(0 - 8)	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)
<b>Rückzug</b>	[mm/sec]	(0 - 100)	(0 - 90)	(0 - 90)	(0 - 90)	(0 - 90)
<b>Hydraulischer Druck (max)</b>	[bar]	275	275	275	275	255
<b>Antriebsmotor</b>	[kW]	30	30	30	22	30
<b>Länge</b>	[mm] A	4400	5400	5400	7400	7400
<b>Breite</b>	[mm] B	2100	2700	2700	2700	2700
<b>Höhe</b>	[mm] C	3050*	3400*	3400*	3700*	3750*
<b>Gewicht (ungefähr)</b>	[Kgr]	24000	27000	33000	34000	45000

		<b>G HD® 6550</b>	<b>G HD® 6660</b>	<b>G HD® 6880</b>	<b>G HD® 7550</b>	<b>G HD® 7880</b>
<b>Presskraft</b>	[tons]	550	660	800	550	880
<b>Arbeitslänge</b>	[mm]	6100	6100	6100	7100	7100
<b>Lichte Ständerweite</b>	[mm]	5050	5050	5050	6050	6050
<b>Ausladung</b>	[mm]	500	500	500	500	500
<b>Einbauhöhe</b>	[mm]	590	590	650	590	650
<b>Hub</b>	[mm]	350	350	380	350	380
<b>Tischbreite</b>	[mm]	220	220	220	220	220
<b>Eilgang</b>	[mm/sec]	(0 - 100)	(0 - 90)	(0 - 90)	(0 - 90)	(0 - 90)
<b>Arbeitsgeschwindigkeit</b>	[mm/sec]	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)
<b>Rückzug</b>	[mm/sec]	(0 - 90)	(0 - 80)	(0 - 80)	(0 - 80)	(0 - 80)
<b>Hydraulischer Druck (max)</b>	[bar]	275	275	275	275	275
<b>Antriebsmotor</b>	[kW]	37	45	55	37	75
<b>Länge</b>	[mm] A	7400	7400	7400	8400	8400
<b>Breite</b>	[mm] B	2700	2800	2800	2800	2800
<b>Höhe</b>	[mm] C	3800*	4100*	4100*	3800*	4100*
<b>Gewicht (ungefähr)</b>	[Kgr]	49000	54000	62000	65000	78000

\*\*Fundament erforderlich.



# CNC PRESS BRAKES

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

		G FLEX®	GBEND <sup>plus</sup>	G HD®
<b>Industrielle Steuerung</b>				
	CybTouch 12, 12" Farb-Touchscreen, 2D grafische Steuerung	✓	✓	✓
	Cybelec ModevaPac, 15" Farb-Touchscreen, 2D grafische Steuerung		✓	✓
	Modeva RA, 15" Farb-Touchscreen, 3D grafische Steuerung		✓	✓
<b>Werkzeugklemmung</b>				
	ROL200, Schnelles mechanisches Klemmsystem zum vertikalen Wechseln der obere Werkzeuge <i>(keine Modifikation nötig)</i>	✓	✓	✓
	ROL200PN, Schnelles pneumatisches Klemmsystem zum vertikalen Wechseln der obere Werkzeuge <i>(keine Modifikation nötig)</i>	✓	✓	✓
	ROL1, Schnellspannsystem zum vertikalen Wechseln der obere Werkzeuge <i>(Modifikation nötig)</i>	✓	✓	✓
	Hydraulisches Klemmsystem für die obere und untere Werkzeuge, einschließlich CNC Bombiervorrichtung, WILA Premium - Pro	✓	✓	✓

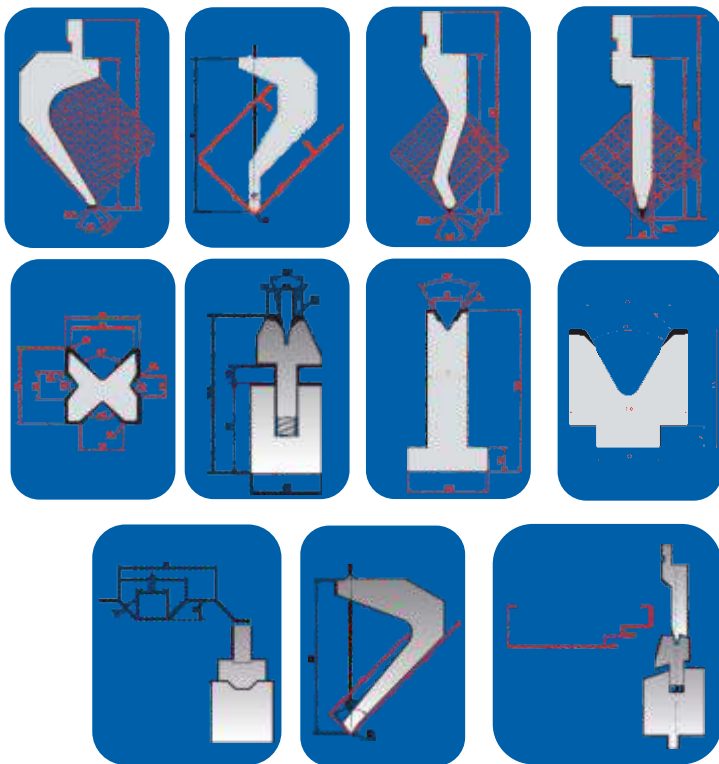
# CNC PRESS BRAKES

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

		G FLEX®	GBEND® <i>plus</i>	G HD®
		Hinteranschlag		
	Einachsen-Hinteranschlag X	✓	✓	✓
	2-Achsen Hinteranschlag X-R	✓	✓	✓
	4-Achsen Hinteranschlag X-R-Z1-Z2		✓	✓
	5-Achsen Hinteranschlag X-X'-R-Z1-Z2		✓	✓
	5-Achsen Hinteranschlag X1-X2-R-Z1-Z2		✓	✓
	6-Achsen Hinteranschlag X1-X2-R1-R2-Z1-Z2		✓	✓

		G FLEX®	G BEND <sup>plus</sup>	G HD®
<b>Vorderanschlagsystem</b>				
	Robuste Vorderanschlage auf Linearfuhrung, in der Hohre verstellbar (2 Stucke)		✓	✓
	Vorderanschlage mit Bursten Oberflache, verschiebbare auf Linearfuhrung und in der Hohre verstellbar	✓		
	CNC Vorderanschlage (Biegehilfe)		✓	✓
	Parkposition fur die Vorderanschlage		✓	✓
<b>Bombierungssystem</b>				
	Bombiervorrichtung manuell		✓	✓
	Bombiervorrichtung CNC gesteuert	✓	✓	✓
<b>Maschinensicherheit</b>				
	Fiessler Lichtschanke, AKAS-LC manuelle Hohreneinstellung	✓	✓	✓
	Fiessler Lichtschanke, AKAS-3 automatische Hohreneinstellung	✓	✓	✓

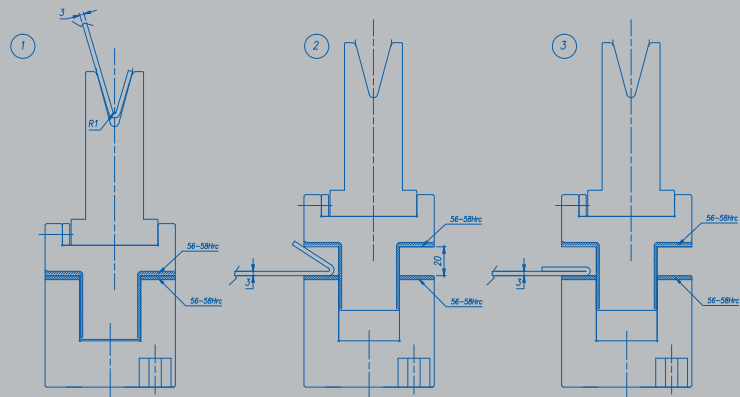
		G FLEX®	GBEND® <small>flex</small>	G HD®
<b>Automatisierung und Winkelmessung</b>				
	Automatische Messung und Korrektur der Biegewinkel mit Lasersensoren		✓	✓
	Manuelle Messung des Biegewinkels und Korrektur durch Winkelmesser	✓	✓	✓
	Automatische Blechstärkenmessung zur Übergabe an die Steuerung		✓	✓
<b>Extra</b>				
	Klimaanlage für die Installation in Ländern mit hohen oder sehr niedrigen Temperaturen	✓	✓	✓
	Roboter Anbindung	✓	✓	✓
	Synchronisierung für Tandem oder mehr Maschinenmöglich		✓	✓
<b>Offline Software</b>				
	BG Soft, CAD/CAM Biege-Software mit automatischer Werkzeug- und Biegesequenzwahl (verwendbar mit allen Cybelec Steuerungen)	✓	✓	✓



## Werkzeuge Standard oder Sonder

Wir liefern die Maschine und die Werkzeuge. Bereit, um sofort mit der Produktion zu beginnen

- Komplette Auswahl von Standard- und Sonderwerkzeugen für jede Anwendung.
- Zusammenarbeit mit den besten europäischen Werkzeugherstellern.
- Gute Beratung in Bezug auf Werkzeuge und die Maschinenausführung.



*Sonderwerkzeug: Zudrückstisch mit integrierter Pneumatik*



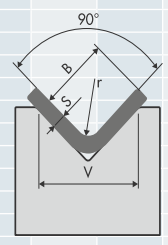
*Sonderwerkzeug: Einstellbare Matrize, V=25 - 400mm*



Ergonomischer Werkzeugschrank, um Werkzeuge sicher und ordentlich zu lagern.

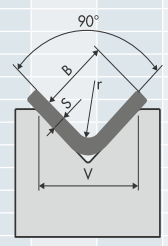
42 kg/mm <sup>2</sup>																				
S mm	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	3	3.5	4	5.5	6.5	8	10.5	13	16.5	21	26	32.5	41	52	65	81.5	104	130	163	B
	0.5	0.7	0.8	1	1.3	1.5	2	2.5	3.2	4.4	5	6.5	8	10	12	15	20	25	37	Ri
0.6	6	5	3	2																
0.8	12	9	7	5	4															
1		15	11	8	6	5														
1.2			18	12	9	7	5													
1.5				21	15	12	8	6												
2					30	23	16	12	9											
2.5						39	27	20	14	11										
3							43	31	23	16	12									
4								60	44	32	23	18								
5									76	54	39	29								
6										85	62	45	33							
8											121	88	70	46						
10												151	109	79	58					
12													173	124	91	66				
15														213	155	113				
20															302	220	158	115	89	
25																378	269	197	144	Ft/m

30°	Bx1.6	R=20kg/mm <sup>2</sup>	rx0.8
60°	Bx1.1	R=42kg/mm <sup>2</sup>	rx1
90°	Bx1	R=42kg/mm <sup>2</sup>	rx1
120°	Bx0.9	R=70kg/mm <sup>2</sup>	rx1.4
150°	Bx0.7	R=70kg/mm <sup>2</sup>	rx1.4



70 kg/mm <sup>2</sup>																				
S mm	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	3	3.5	4	5.5	6.5	8	10.5	13	16.5	21	26	32.5	41	52	65	81.5	104	130	163	B
	0.5	0.7	0.8	1	1.3	1.5	2	2.5	3.2	4.4	5	6.5	8	10	12	15	20	25	37	Ri
0.6	10	8	6	4																
0.8	20	15	12	8	6															
1		25	19	13	10	8														
1.2			30	21	15	12	8													
1.5				35	26	20	13	10												
2					50	38	26	19	15											
2.5						66	45	33	24	18										
3							71	52	38	27	21									
4								101	73	53	38	30								
5									126	90	66	48								
6										142	103	76	55							
8											202	147	117	77						
10												252	182	131	96	74				
12													288	207	151	110	83			
15														354	258	189	135	104		
20															504	367	263	192	148	
25																603	448	328	240	Ft/m

30°	Bx1.6	R=20kg/mm <sup>2</sup>	rx0.8
60°	Bx1.1	R=42kg/mm <sup>2</sup>	rx1
90°	Bx1	R=42kg/mm <sup>2</sup>	rx1
120°	Bx0.9	R=70kg/mm <sup>2</sup>	rx1.4
150°	Bx0.7	R=70kg/mm <sup>2</sup>	rx1.4



# G<sub>CUT</sub><sup>®</sup> CNC Series

## Standard Ausrüstung

- ↘ Hydraulische Schwingschnittschere.
- ↘ Robuste, geschweißte Stahlkonstruktion.
- ↘ Niederhalterdruckeinstellung proportional zur Schneidleistung.
- ↘ Touchscreen Monitor 10,4".
- ↘ Hublängeneinstellung passend zur Schneidlänge.
- ↘ Zusätzliche Niederhalter neben dem Winkelanschlag für einen besseren Halt beim Schneiden von kleinen Teilen.
- ↘ Programmierbarer CNC Hinteranschlag mit AC Servomotor.
- ↘ Präzise Schnittkantenbeleuchtung.
- ↘ Schneidmesser geeignet für Stahl und Edelstahl (made in Germany).
- ↘ Kugelrollen auf dem Tisch.
- ↘ Schwenkbarer Fingerschutz zum Einlegen für Kleinteile.
- ↘ Hintere Schutzbleche mit Lichtschranke.
- ↘ Vorderanschlüge mit Maßstab.
- ↘ Winkelanschlag mit Maßstab.
- ↘ Elektrische Teile Siemens, Telemecanique.
- ↘ Hydraulische Teile BOSCH-REXROTH.





Verschiebbare Vorderanschlage auf Linearfuhrung (Option).



Sonder-Niederhalter zum Schneiden von kleinen Streifen (Option)



Touchscreen Monitor 10,4.

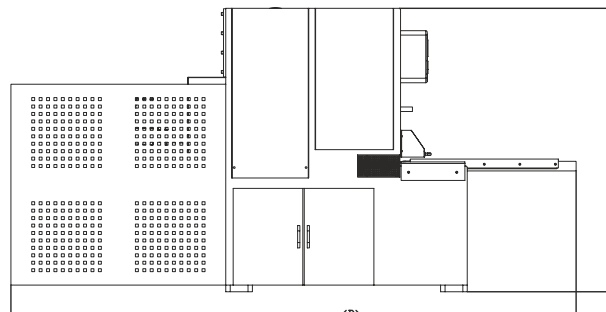


Fingerschutz durch Lichtschrank (Option).

		G Cut <sup>®</sup> CNC 2504	G Cut <sup>®</sup> CNC 3006	G Cut <sup>®</sup> CNC 3010	G Cut <sup>®</sup> CNC 3013	G Cut <sup>®</sup> CNC 3016	G Cut <sup>®</sup> CNC 3020	G Cut <sup>®</sup> CNC 4006
<b>Schneidleistung bei ST 42</b>	[mm]	4	6	10	13	16	20	6
<b>Maximale Schneidleistung bei VA</b>	[mm]	2	4	6	8	10	12	4
<b>Maximale Schneidlänge</b>	[mm]	2600	3100	3100	3100	3100	3100	4100
<b>Ausladung</b>	[mm]	155	180	210	210	260	260	180
<b>Hinteranschlag</b>	[mm]	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
<b>Schneidwinkel</b>	degrees	1.26	1.42	1.79	1.97	2.33	2.85	1.49
<b>Hydraulischer Druck</b>	[bar]	255	255	255	255	255	255	255
<b>Antriebsmotor</b>	[kW]	7.5	11	15	22	30	37	11
<b>Länge</b>	[mm]	3450	3950	3950	3950	3950	3950	4950
<b>Tiefe</b>	[mm]	3500	3900	4100	4500	4500	4500	3900
<b>Höhe</b>	[mm]	1950	1950	2050	2200	2550	2550	2050
<b>Gewicht (ungefähr)</b>	[Kgr]	5900	8300	10500	13000	17000	24000	11800

		G Cut® CNC 4010	G Cut® CNC 4013	G Cut® CNC 4016	G Cut® CNC 4020	G Cut® CNC 6006	G Cut® CNC 6010	G Cut® CNC 6013
<b>Schneidleistung bei ST 42</b>	[mm]	10	13	16	20	6	10	13
<b>Maximale Schneidleistung bei VA</b>	[mm]	6	8	10	12	4	6	8
<b>Maximale Schneidlänge</b>	[mm]	4100	4100	4100	4100	6100	6100	6100
<b>Ausladung</b>	[mm]	220	220	220	220	305	305	305
<b>Hinteranschlag</b>	[mm]	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
<b>Schneidwinkel</b>	degrees	1.91	2.05	2.18	2.20	1.46	1.5	1.5
<b>Hydraulischer Druck</b>	[bar]	255	255	255	255	255	255	255
<b>Antriebsmotor</b>	[kW]	15	22	30	37	15	22	30
<b>Länge</b>	[mm]	4950	4950	4950	5200	6950	6950	6950
<b>Tiefe</b>	[mm]	4100	4500	4800	4800	4100	4500	4500
<b>Höhe</b>	[mm]	2000	2250	2550	2700	2000	2400*	2400*
<b>Gewicht (ungefähr)</b>	[Kgr]	15000	16800	24000	28000	22000	28000	36000

\* Teil der Maschine ist im Boden eingelassen.



## RSS System: Hochhaltevorrichtung

Die Hochhaltevorrichtung wird für das Schneiden von dünnen Blechen und breiten Streifen benötigt. Bei diesen Anwendungen werden die Bleche beim Einlegen durch deren Gewicht nach unten gebogen und erreichen so den hinteren Anschlag nicht. Die führt zu unsaubereren Schnittkanten und ungenaue Zuschnitten. Mit dem Hochhaltesystem wird das Blech auf der Anschlagseite großflächig unterstützt, so dass:

- Es nicht abbiegen kann.
- Es genau an dem Anschlag angelegt werden kann.

\*Bei Blechen die länger als 1000mm sind muss die Blechunterstützung verlängert werden



**Position 1:** Dank der Hochhaltevorrichtung wird das Blech am Anschlag unterstützt und kann so genau angeschlagen werden.



**Position 2:** Die Hochhaltevorrichtung fährt während des Schneidvorgangs 150mm parallel nach unten und übernimmt das geschnittene Blech. So wird es nicht durch sein Eigengewicht verbogen (ähnlich Eselsohlen) oder fällt auf den Boden.



**Position 3:** Danach schwenkt die Hochhaltevorrichtung schräg nach unten, dadurch rutscht das Blech auf den Boden oder auf eine Palette.

## RTF System: Blechrückführung nach vorne\*

Wenn jemand das Blech auf die traditionelle Art schneiden will, fällt das geschnittene Blech auf der Rückseite der Schere auf den Fußboden. Beim konventionellen Arbeiten kann der geschnittene Streifen auf andere bereits geschnittene Teile fallen. Dadurch entstehen Kratzer, welche die Bleche, besonders beim Arbeiten mit Edelstahl oder Aluminium, beschädigen. In beiden Fällen kann dies dazu führen, dass Teile nachgearbeitet oder gar neu gefertigt werden müssen. Um dies zu verhindern bieten wir unsere „Blechrückführung nach vorne“ (RTF) an. Dieses System verhindert, dass geschnittenes Blech nicht mehr auf der Rückseite der Schere hinunterfällt, sondern zur Bedienerseite zurückgeführt wird. Vorteile:

- Kein Verbiegen der Bleche
- Keine Kratzer
- Zeitersparnis, da der Bediener die Bleche nicht auf der Rückseite der Schere einsammeln muss.

\*Diese Option ist nur im Zusammenhang mit der Hochhaltevorrichtung erhältlich

## NSC System: Schneiden von Streifen von hinten nach vorne\*

✎ Mit dieser Option können sehr schmale Streifen ohne Verdrehung geschnitten werden. Auf diese Weise kann zum Beispiel ein 40 mm Streifen mit 8 mm Blechstärke in jeder Länge geschnitten werden. Diese Funktion ist als zusätzliche Option in der Steuerung hinterlegt und die Abarbeitung wird automatisch mit Hinteranschlag ausgeführt.

*\* Diese Option ist nur im Zusammenhang mit der Hochhaltevorrichtung erhältlich*



## MFP System: Beweglicher Bildschirm

✎ Ein weiteres einzigartiges Merkmal unserer Scheren. Der Bildschirm ist beweglich über die Schneidlänge der Maschine. Der Benutzer kann mit dem Monitor an jeder Position arbeiten.



## ATM Automatisches Blechdickenmesssystem

✎ Zur Sicherstellung des genauen Schnittspiels und Vermeidung von Bedienfehlern, misst die Maschine die Blechdicke automatisch und korrigiert gegebenenfalls das Schnittspiel. Diese Funktion kann auch einfach bei der Steuerung ein- und ausgeschaltet werden.



## MFS System: Bewegliche Vorderansläge

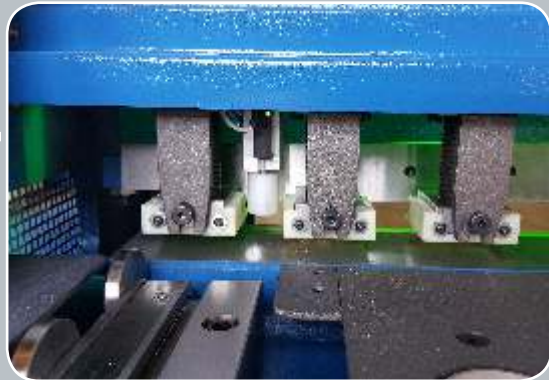
✎ Mit dieser Option bewegen sich die zwei Vorderansläge über eine Linearführung unabhängig voneinander über die gesamte Schneidlänge der Maschine.



# Gcut<sup>®</sup> CNC Series

ZUSÄTZLICHE AUSRÜSTUNG

**Rechteckige Niederhalter  
mit Kunststoffschütz**



**Bürsten auf dem  
Tisch und den  
Vorderanschlügen**



**Abfallrutsche für  
Kleinteile**



**Verlängerte  
Vorderanschlüge**



**Fingerschutz  
durch Lichtschranken**



**Verstellbarer  
Winkelanschlag für das  
Schneiden von Winkeln**



**Transportbänder**



**2-Achsen  
Hinteranschlag**



# Produkt - palette

Die Boschert - Gizelis Produktpalette beinhaltet eine große Auswahl an Blechbearbeitungsmaschinen. Abkantpressen, Scheren, Stanzmaschinen, Ausklinkmaschinen. Plasma- und Lasermaschine. Des weiteren fertigt Boschert-Gizelis auch Maschinen auf Kundenwunsch.



# After Sales Service

↘ Telefonische Unterstützung 5 Tage pro Woche

↘ Service Stationen in vielen Ländern:

- ↘ Deutschland
- ↘ Griechenland
- ↘ Frankreich
- ↘ Polen
- ↘ Russland
- ↘ Indien
- ↘ Thailand
- ↘ USA
- ↘ GCC countries  
(Bahrain, Kuwait, Oman, Qatar, Saudi Arabia, UAE)
- ↘ Kroatien  
(Balkan Länder)

Eine Gruppe  
Ein Geschäft  
Ein Service  
Ein Partner





***BOSCHERT GIZELIS.co***

BOSCHERT GIZELIS. Co | Schimatari Viotias, 32009, Kormatzini Area T: +30 22620 58675, F: +30 22620 57185,  
[www.gizelis.com](http://www.gizelis.com), [info@gizelis.gr](mailto:info@gizelis.gr)

BOSCHERT GmbH & Co. KG | Mattenstr. 1, 79541 Loerrach, Postfach 7042, Deutschland, T: +49 7621 9593-0, F: +49 7621 55184,  
[www.boschert.de](http://www.boschert.de), [info@boschert.de](mailto:info@boschert.de)

