



# Abkantpressen und Scheren

***BOSCHERT GIZELIS.co***

## **Inhalt**

- 4 Das Unternehmen
- 6 Warum Boschert Gizelis?
- 8-11 **G-FLEK**<sup>®</sup> Abkantpressen
- 12-15 **G BEND**<sup>®</sup> Abkantpressen
- 16-19 **G HD**<sup>®</sup> Abkantpressen
- 20-23 Options - Abkantpressen
- 24-25 Werkzeuge für Abkantpressen
- 26-29 **G CUT**<sup>®</sup> Scheren
- 30-33 Options - Scheren
- 34 Produktpalette
- 35 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?

- 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

#### GFLEX®

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

#### GBEND<sup>plus</sup>®

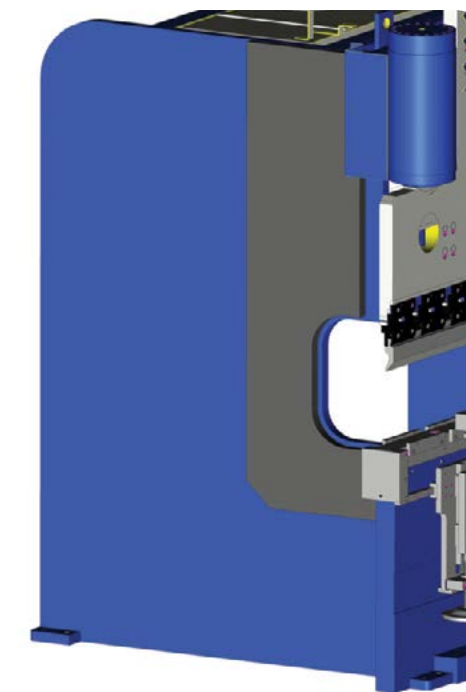
Die innovative Baureihe bei der die Biegelänge und der Abstand der Ständer gleich ist, gepaart mit einer Oberklasse - Ausstattung.

#### GHD®

Die robuste Baureihe für große Biegekräfte von >320 Tonnen mit verstärktem Rahmen für hohe Stabilität.



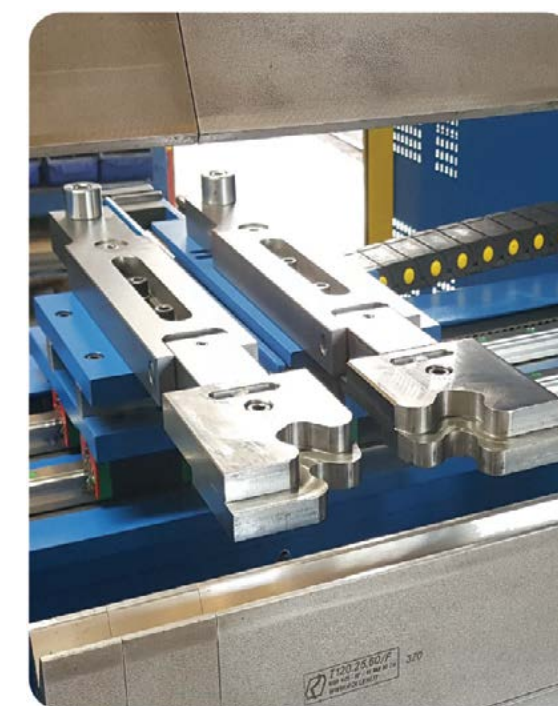
Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.



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, 15" Farb-Touchscreen, CybTouch15
- Y1, Y2 sind über Proportionalventil gesteuerte Achsen
- Zusätzliche, seitliche Schweißkonstruktion
- 2-Achsen-Hinteranschlagssystem, X-R
- Schnellspannsystem zum horizontalen Wechseln der oberen 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



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



2-Achsen-Hinteranschlag, X-R.



CNC Bombiervorrichtung.



Industrielle 2D Steuerung, 15" Farb-Touchscreen, CybTouch15, 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 15 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.

Erweiterte Funktionen

- Automatische Biegefolgeberechnung.
- Handzeichnung Touch Profil Funktion.

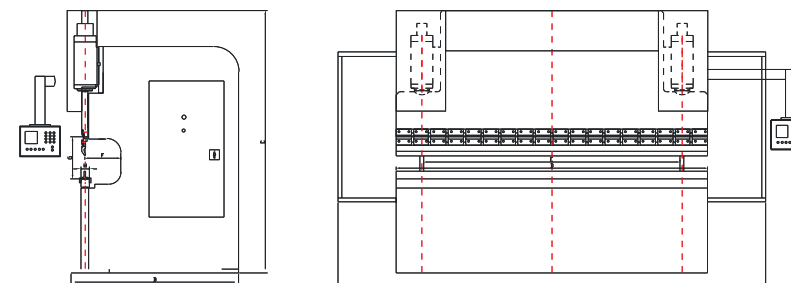
Mächtig

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



		G FLEX® 2080	G FLEX® 3080	G FLEX® 3140	G FLEX® 3175	G FLEX® 3210	G FLEX® 4140	G FLEX® 4210
Presskraft	[tons]	80	80	140	175	210	140	210
Arbeitslänge	[mm]	2100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
Lichte Ständerweite	[mm]	1550	2550	2550	2550	2550	3550	3550
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	515	515	515	515	515	515	515
Hub	[mm]	250	250	250	250	250	250	250
Tischbreite	[mm]	80	80	80	80	114	80	114
Eilgang	[mm/sec]	0-180	0-180	0-180	0-160	0-160	0-180	0-160
Arbeitsgeschwindigkeit*	[mm/sec]	0-20	0-20	0-20	0-20	0-20	0-15	0-15
Rückzug	[mm/sec]	0-160	0-160	0-160	0-140	0-130	0-160	0-130
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[kW]	11	11	15	18.5	22	15	22
Länge	[mm]A	3000	4000	4000	4000	4000	5000	5000
Breite	[mm]B	1700	1700	1800	1850	1900	1850	1900
Höhe	[mm]C	2600	2700	2700	2900	2900	3050	3100
Gewicht (ungefähr)	[kg]	6000	8500	10000	11200	13200	12400	14500

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



Technische Änderungen vorbehalten.

## 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 Hinteranschlagsystem, X-X'-R-Z1-Z2 mit Funktion Delta-X inklusive (Option)



CNC Vorderanschlag (Biegehilfe), automatische Höheneinstellung (Option)



Winkelmesser zur automatischen Übernahme und Korrektur (Option)

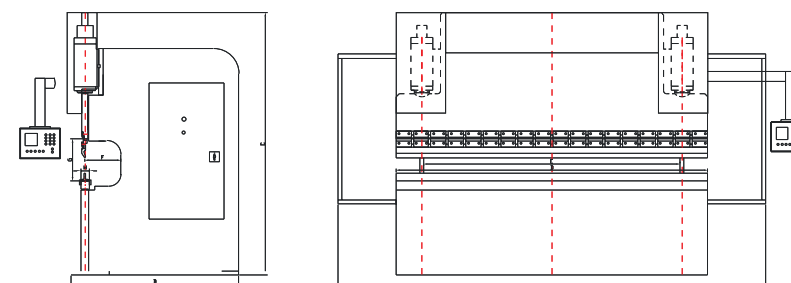
		G Bend <sup>®</sup> 2080	G Bend <sup>®</sup> 2580	G Bend <sup>®</sup> 3080	G Bend <sup>®</sup> 3110	G Bend <sup>®</sup> 3140	G Bend <sup>®</sup> 3175	G Bend <sup>®</sup> 3210	G Bend <sup>®</sup> 3290	G Bend <sup>®</sup> 3320
Presskraft	[tons]	80	80	80	110	140	175	210	290	320
Arbeitslänge	[mm]	2100	2900	3400	3400	3400	3400	3400	3400	3400
Lichte Ständerweite	[mm]	1550	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3050	3050
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	515	515	515	515	515	515	515	515	515
Hub	[mm]	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Tischbreite	[mm]	80	80	80	80	80	80	114	114	114
Eilgang	[mm/sec]	0-180	0-180	0-180	0-180	0-180	0-160	0-160	0-150	0-120
Arbeitsgeschwindigkeit*	[mm/sec]	0-20	0-20	0-20	0-20	0-20	0-20	0-20	0-15	0-10
Rückzug	[mm/sec]	0-160	0-160	0-160	0-160	0-160	0-140	0-130	0-120	0-100
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[kW]	11	11	11	15	15	18.5	22	30	30
Länge	[mm] A	3200	3700	4400	4400	4400	4400	4400	4400	4400
Breite	[mm] B	1700	1700	1700	1700	1700	1800	1950	1950	2100
Höhe	[mm] C	2700	2700	2700	2750	2800	2950	3000	3100	3100
Gewicht (ungefähr)	[kg]	7300	8000	8500	9500	11000	12500	14500	16200	18800

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

		G Bend <sup>®</sup> 4140	G Bend <sup>®</sup> 4175	G Bend <sup>®</sup> 4210	G Bend <sup>®</sup> 4290	G Bend <sup>®</sup> 4320	G Bend <sup>®</sup> 6175	G Bend <sup>®</sup> 6210	G Bend <sup>®</sup> 6290	G Bend <sup>®</sup> 6320
Presskraft	[tons]	140	175	210	290	320	175	210	290	320
Arbeitslänge	[mm]	4400	4400	4400	4400	4400	6100	6100	6100	6100
Lichte Ständerweite	[mm]	4050	4050	4050	4050	4050	5050	5050	5050	5050
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	515	515	515	515	515	515	515	515	515
Hub	[mm]	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Tischbreite	[mm]	80	80	114	114	114	114	114	114	114
Eilgang	[mm/sec]	0-180	0-160	0-160	0-150	0-120	0-160	0-160	0-160	0-120
Arbeitsgeschwindigkeit*	[mm/sec]	0-15	0-15	0-15	0-10	0-8	0-10	0-10	0-10	0-7
Rückzug	[mm/sec]	0-160	0-140	0-130	0-120	0-90	0-140	0-130	0-120	0-90
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[kW]	15	18.5	22	30	30	18.5	22	30	30
Länge	[mm] A	5400	5400	5400	5400	5400	7400	7400	7400	7400
Breite	[mm] B	1800	1800	1950	1950	2100	1800	1950	1950	2400
Höhe	[mm] C	3100	3150	3200	3400	3400	3400	3600	3900**	3900**
Gewicht (ungefähr)	[kg]	13600	15600	18000	22000	24000	23000	24000	28000	30000

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

\*\*Fundament erforderlich.





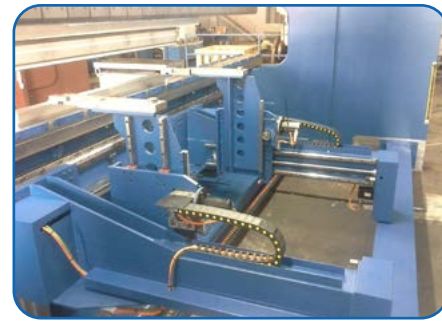
## Standard Ausrüstung

- ▶ Industrielle 2D Steuerung, 8" Farb-Touchscreen, CybTouch8.
- ▶ Y1, Y2, sind über Proportionalventil gesteuerte Achsen.
- ▶ Zusätzliche seitliche Schweißkonstruktion.
- ▶ Robuste und stabile Konstruktion.
- ▶ Leises, schnelles und genaues, hydraulisches System
- ▶ 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)



Verstellbare Matrize, CNC oder manuelle Einstellung (Option)



Schwerlastklemmsystem bis 350t/m (Option)



ASF System: CNC Biegehilfe (Option)



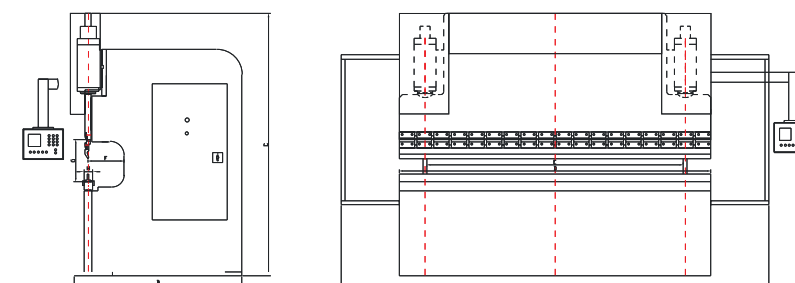
i-measure System: Automatisierte Messung und Korrektur der Biegewinkel mit Lasersensoren (Option)



Sondere Anschlagfinger für dicke Bleche (Option)

		G HD® 4440	G HD® 6440	G HD® 6550	G HD® 6660	G HD® 6880	G HD® 7550	G HD® 7880
Presskraft	[tons]	440	440	550	660	880	550	880
Arbeitslänge	[mm]	4100	6100	6100	6100	6100	7100	7100
Lichte Ständerweite	[mm]	3550	5050	5050	5050	5050	6050	6050
Ausladung	[mm]	500	500	500	500	500	500	500
Einbauhöhe	[mm]	570	570	590	590	650	590	650
Hub	[mm]	320	320	350	350	380	350	380
Tischbreite	[mm]	220	220	220	220	220	220	220
Eilgang	[mm/sec]	0-100	0-100	0-100	0-90	0-90	0-90	0-90
Arbeitsgeschwindigkeit*	[mm/sec]	0-7	0-7	0-7	0-7	0-7	0-7	0-7
Rückzug	[mm/sec]	0-90	0-90	0-90	0-80	0-80	0-80	0-80
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[kW]	30	30	37	45	55	37	55
Länge	[mm]A	5400	7400	7400	7400	7400	8400	8400
Breite	[mm]B	2700	2700	2700	2800	2800	2800	2800
Höhe	[mm]C	3400**	3750**	3800**	4100**	4100**	3800**	4100**
Gewicht (ungefähr)	[kg]	29000	37000	39000	55000	63000	65000	78000

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



## OPTIONALE AUSSTATTUNG

	G-FLEX®	G-BEND® <small>plus</small>	G-HD®
Industrielle Steuerung			
 Cybelec CybTouch 15, 15" Farb-Touchscreen, 2D grafische Steuerung	✓	✓	✓
 Cybelec VisiPac 19, 19" Farb-Touchscreen, 2D grafische Steuerung		✓	✓
 Cybelec VisiTouch 19 MX, 19" Farb-Touchscreen, 3D grafische Steuerung		✓	✓
Werkzeugklemmung			
 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	✓	✓	✓





## OPTIONALE AUSSTATTUNG

	G-FLEX®	G-BEND® <small>plus</small>	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		✓	✓



## OPTIONALE AUSSTATTUNG

G-FLEX® G-BEND® G-HD®

### Vorderanschlagsystem

	Robuste Vorderanschlage auf Linearführung, in der Hohre verstellbar (2 Stücke)		✓	✓
	Vorderanschlage mit Bürsten Oberfläche, verschiebbare auf Linearführung und in der Hohre verstellbar	✓		
	CNC Vorderanschlage (Biegehilfe)		✓	✓
	Parkposition für die Vorderanschlage		✓	✓

### Bombierungssystem

	Bombiervorrichtung manuell		✓	✓
	Bombiervorrichtung CNC gesteuert	✓	✓	✓




### Maschinensicherheit

	Fiessler Lichtschranke, AKAS-LC manuelle Hoheneinstellung	✓	✓	✓
	Fiessler Lichtschranke, AKAS-3 automatische Hoheneinstellung	✓	✓	✓




## OPTIONALE AUSSTATTUNG

G-FLEX® G-BEND® G-HD®

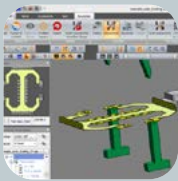
### Automatisierung und Winkelmessung

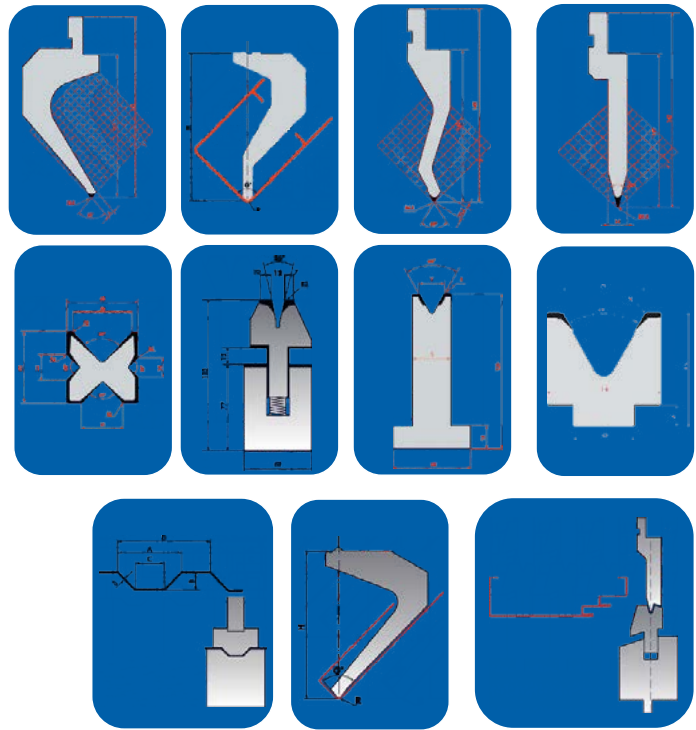
	Automatische Messung und Korrektur der Biegewinkel mit Lasersensoren		✓	✓
	Manuelle Messung des Biegewinkels und Korrektur durch Winkelmesser	✓	✓	✓
	Automatische Blechstarkenmessung zur Übergabe an die Steuerung		✓	✓

### Extra

	Klimaanlage für die Installation in Ländern mit hohen oder sehr niedrigen Temperaturen	✓	✓	✓
	Roboter Anbindung	✓	✓	✓
	Synchronisierung für Tandem oder mehr Maschinenmoglich		✓	✓

### Offline Software

	BG Soft, CAD/CAM Biege-Software mit automatischer Werkzeug- und Biegesequenzauswahl (verwendbar mit allen 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.



➤ Ergonomischer Werkzeugschrank für eine sichere und organisierte Lagerung der Werkzeuge

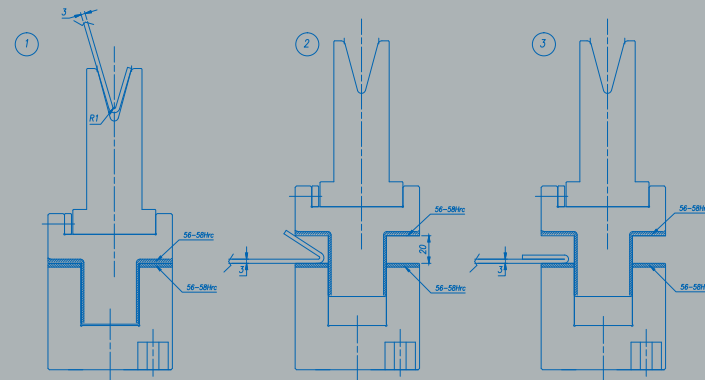
- Ideale Lösung für Stempel und Matrizen, System Amada
- Mit einem Gabelstapler transportierbar.
- Schutz vor Beschädigung und Verschmutzung der Abkantwerkzeuge
- Saubere und sichere Lagerung
- Robuste und stabile Konstruktion

**LAGERKAPAZITÄT:**  
 - 20m gerade Stempel  
 - 15m gerade Stempel und 5m Rehfuß - Stempel

**ZWEI VERSIONEN:**  
 • T- Cabinet 1000  
 • T- Cabinet 1250



Sonderwerkzeug: Zudrücktisch mit integrierter Pneumatik.



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



		42 kg/mm <sup>2</sup>																					
S mm																					30° BxI.6 R=20kg/mm <sup>2</sup> rx0.8	90° Diagram	
	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	200	250	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	22										
6										85	62	45	33	25									
8											121	88	70	46	35								
10												151	109	79	58	44							
12													173	124	91	66	50						
15														213	155	113	81	62					
20															302	220	158	115	89				
25																378	269	197	144				Ft/m

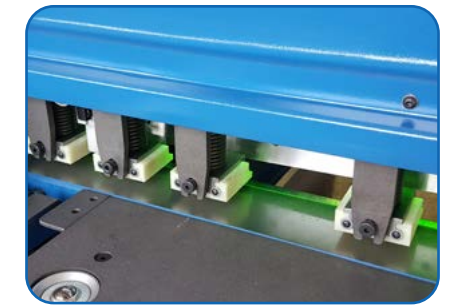
		70 kg/mm <sup>2</sup>																					
S mm																					30° BxI.6 R=20kg/mm <sup>2</sup> rx0.8	90° Diagram	
	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V			
3	3.5	4	5.5	6.5	8	10.5	13	16.5	21	26	32.5	41	52	65	81.5	104	130	163	200	250	B		
0.5	0.7	0.8	1	1.3	1.5	2	2.5	3.2	4.4	5	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	37										
6										142	103	76	55	42									
8											202	147	117	77	59								
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

## 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 Vorderanschlüge auf Linearführung (Option).



Sonder-Niederhalter zum Schneiden von kleinen Streifen (Option)



10.4" Touch-Screen Steuerung auf Linearführung verschiebarr (option).

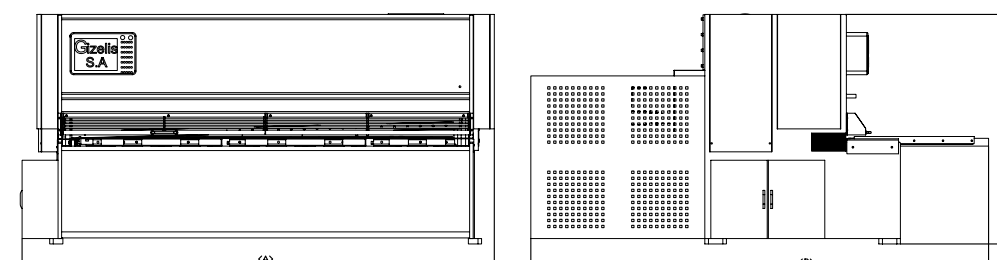


Fingerschutz durch Lichtschrank (Option).

		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
Schneidleistung bei ST 42	[mm]	4	6	10	13	16	20	6
Maximal Schneidleistung bei VA	[mm]	2	4	6	8	10	12	4
Maximale Schneidlänge	[mm]	2600	3100	3100	3100	3100	3100	4100
Ausladung	[mm]	155	180	210	210	260	260	180
Hinteranschlag	[mm]	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Schneidwinkel	[de-grees]	1.26	1.42	1.79	1.97	2.33	2.85	1.49
Hydraulischer Druck	[bar]	255	255	255	255	255	255	255
Antriebsmotor	[kW]	7.5	11	15	22	30	37	11
Länge	[mm]	3450	3950	3950	3950	3950	3950	4950
Tiefe	[mm]	3500	3900	4100	4500	4500	4500	3900
Höhe	[mm]	1950	1950	2050	2200	2550	2550	2050
Gewicht (ungefähr)	[kg]	5900	8300	10500	13000	17000	24000	11800

		G Cut <sup>®</sup> CNC 4010	G Cut <sup>®</sup> CNC 4013	G Cut <sup>®</sup> CNC 4016	G Cut <sup>®</sup> CNC 4020	G Cut <sup>®</sup> CNC 6006	G Cut <sup>®</sup> CNC 6010	G Cut <sup>®</sup> CNC 6013
Schneidleistung bei ST 42	[mm]	10	13	16	20	6	10	13
Maximal Schneidleistung bei VA	[mm]	6	8	10	12	4	6	8
Maximale Schneidlänge	[mm]	4100	4100	4100	4100	6100	6100	6100
Ausladung	[mm]	220	220	220	220	305	305	305
Hinteranschlag	[mm]	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Schneidwinkel	[de-grees]	1.91	2.05	2.18	2.20	1.46	1.5	1.5
Hydraulischer Druck	[bar]	255	255	255	255	255	255	255
Antriebsmotor	[kW]	15	30	30	37	15	22	30
Länge	[mm]	4950	4950	4950	5200	6950	6950	6950
Tiefe	[mm]	4100	4500	4800	4800	4100	4500	4500
Höhe	[mm]	2200	2250	2550	2700	2000	2400*	2400*
Gewicht (ungefähr)	[kg]	15000	16800	24000	28000	22000	28000	36000

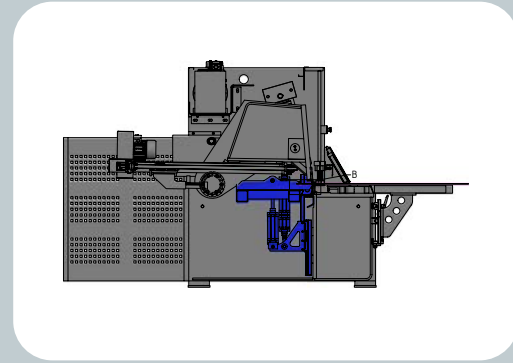
\*Fundament erforderlich.



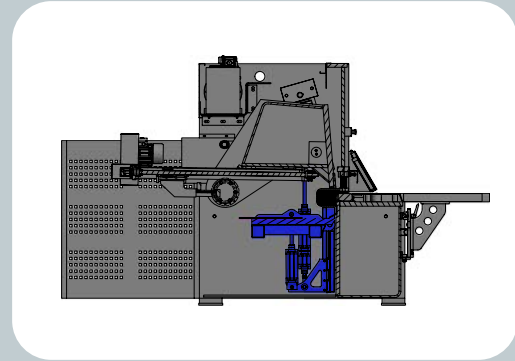
### ↘ RSS System: Hochhaltevorrichtung

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 unsauberer 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.

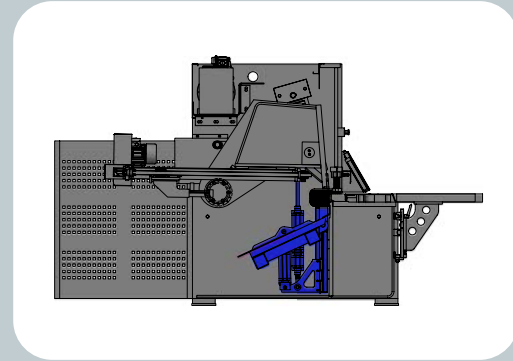
\*Bei Blechen die länger als 1000mm sind muss die Blechunterstützung verlängert werden



**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 Eselsöhren) 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:

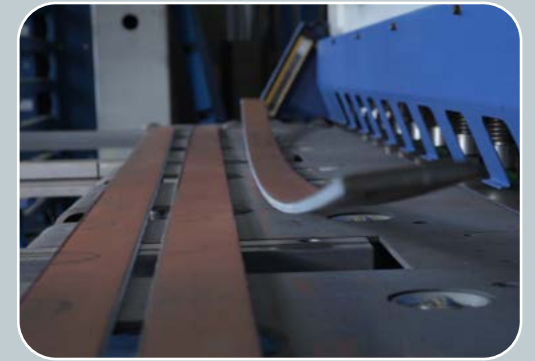
- Kein Verbiegen der Bleche
- Keine Kratzer
- Zeitersparnis, da der Bediener die Bleche nicht auf der Rückseite der Schere einsammeln muss.

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

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

Die Verwendung des innovatives NSC System ermöglicht das Scheiden von kleinen Streifen ohne Verdrehung. Der Bediener kann einfach ein Programm stellen z.B. 4 Streifen, 30mm Breite. Dann die Streifen werden automatisch von hinten nach vorne geschnitten und auf dem Tisch der Maschine (Verdrehung frei) angeliefert.

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



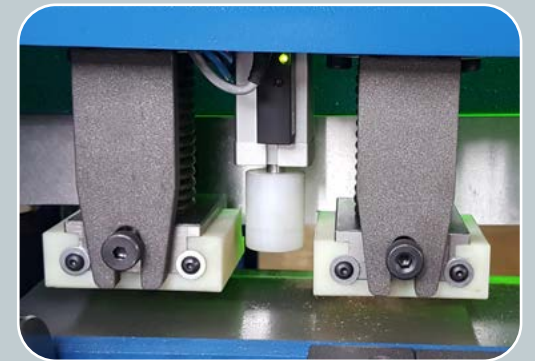
### ↘ MFP System: Beweglicher Bildschirm

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 System: 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.



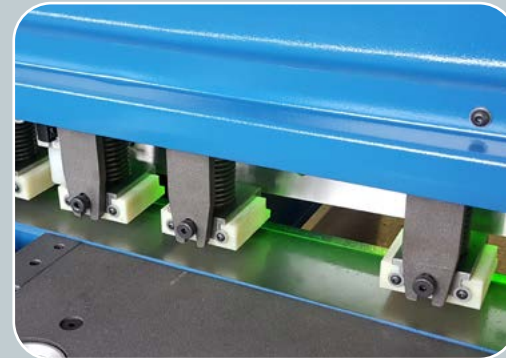
### ↘ MFS System: Bewegliche Vorderanschlätze

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





Rechteckige Niederhalter  
mit Kunststoffschütz



Fingerschutz  
durch Lichtschranken



Bürsten auf dem Tisch  
und den  
Vorderanschlügen



Verstellbarer  
Winkelanschlag für das  
Schneiden von Winkeln



Abfallrutsche für  
Kleinteile



Transportbänder



Verlängerte  
Vorderanschlüge



2-Achsen  
Hinteranschlag



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.

## Biegen



## Stanzen



## CombiLaser - Stanzen



## Servo - elektrisch Abkantpressen



## Scheren



## Fiber Laser



## Servo-elektrisch Scheren



- **Telefonische Unterstützung** 5 Tage pro Woche
- **Service Stationen** 5 Tage pro Woche in vielen Ländern:

- Deutschland
- Griechenland
- Frankreich
- Polen
- Kroatien (Balkan Länder)
- Russland
- Indien
- Thailand
- USA
- GCC-Länder (Bahrain, Kuwait, Katar, Saudi-Arabien, Vereinigte Arabische Emirate)
- Mexiko
- Rumänien

**Eine Gruppe  
Ein Geschäft  
Ein Service  
Ein Partner**

**BOSCHERT GIZELIS.co**

***BOSCHERT GIZELIS.co***

| 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)