



Abkantpressen
& Schwing-
schnittscheren

BOSCHERT

Inhalt

- 4** Das Unternehmen
- 6** Warum Boschert Gizelis?
- 8-11** G PRO® Abkantpressen
- 12-15** G BEND® Abkantpressen
- 16-19** G MASTER® Abkantpressen
- 20-23** G HD® Abkantpressen
- 26-27** Werkzeuge
- 28-33** G CUT® Schmittscheren
- 34** Produktpalette
- 35** Service nach dem Kauf einer Maschine



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:
Hydraulische Abkantpressen
Scheren
Flachbettplasma-Maschinen
Stanzmaschinen
Hydraulische 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, Kannten, Scheren und Plasma mit.

BOSCHERT GMBH & CO KG. Seit Jahrzehnten bürgt dieser Name für Qualität, Zuverlässigkeit und Service und ist die 1.Wahl bei den weltweiten Blechbearbeitern.

Mit BOSCHERT haben wir den perfekten Partner gefunden.

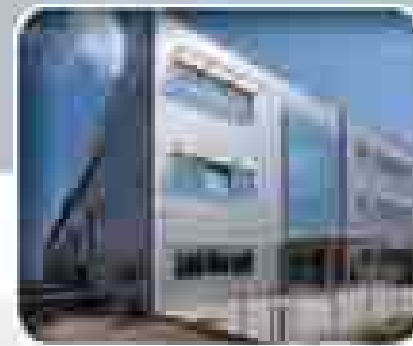
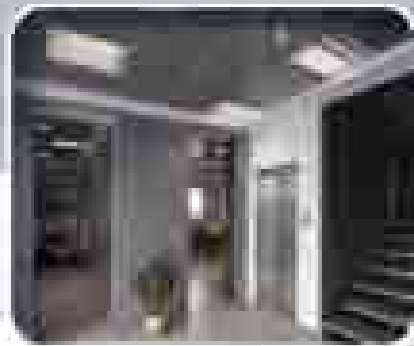
Erklärtes Ziel unserer Partnerschaft:

die Wettbewerbsfähigkeit und den Gewinn unserer Kunden zu steigern.

gemeinsames Know how auf- und auszubauen.

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

Das Unternehmen



Warum Boschert Gizelis?

- ↘ Grosser Hub und Einbauhöhe sind bereits in den Standard - Grundmodellen enthalten.
- ↘ 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

GPRO® Baureihe von CNC Abkantpressen die kostgünstige sondern leistungsfähige Art zu biegen.

GBEND® Abkantpressen: die Mittelklasse an Ausstattung und Bestandteilen.

GMASTER® Beste Ausstattung für anspruchsvolle Benutzer.

GHD® Top of the Line für anspruchsvolle Benutzer



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



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



Hinteranschlag mit doppelten Linearführungen und verschleissfreien, bürstenlosen Antrieben.



Einfachstes, manuelles Verschieben der Hinteranschlagfinger auf Rollen. Der Anschlag ermöglicht die Verwendung von 3 Anschlagpositionen bis zu 1200 mm Tiefe.

Standard Ausrüstung

- ↘ Industrielle Steuerung Cybelec DNC 60.
- ↘ Y1, Y2, sind über Proportional-Ventil gesteuerte Achsen.
- ↘ Einachs- Hinteranschlagsystem X.
- ↘ Mechanische Klemmung der Oberwerkzeuge.
- ↘ Mechanische Klemmung der Unterwerkzeuge.
- ↘ Ausladung: 350 mm.
- ↘ Einbauhöhe: 430 mm.
- ↘ Hub: 200 mm.
- ↘ Sicherheit durch Fiessler Lichtschränke AKAS III deutsche Herstellung (manuell).
- ↘ Robuste und stabile Konstruktion.
- ↘ Leises, schnelles und genaues hydraulischen System BOSCH REXROTH.
- ↘ Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.



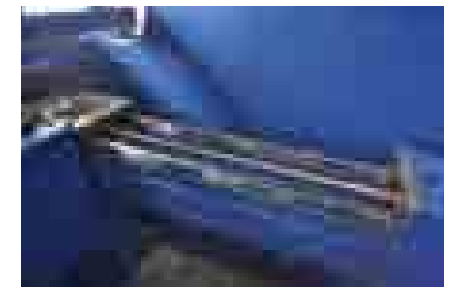
Industrielle Steuerung Cybelec DNC 60.



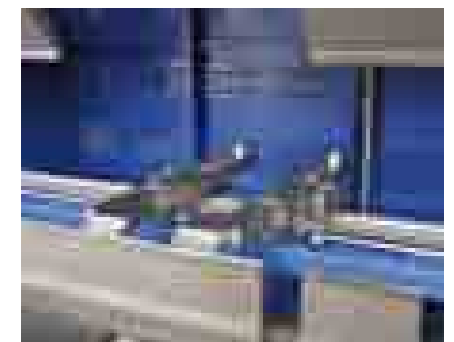
Sicherheit durch Fiessler Lichtschränke AKAS III (manuell)



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



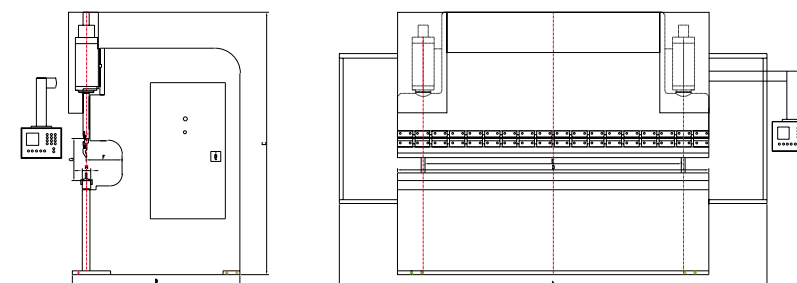
Hinteranschlag mit doppelten Linearführungen und verschleissfreien, bürstenlosen Antrieben.



Einfachstes manuelles Verschieben der Hinteranschlagfinger auf Rollen. Der Anschlag ermöglicht die Verwendung von 3 Anschlagpositionen bis zu 1200 mm Tiefe.

		G Pro [®] 2080	G Pro [®] 2580	G Pro [®] 3080
Presskraft	[tons]	80	80	80
Arbeitslänge	[mm]	2100	2600	3100
Lichte Ständerweite	[mm]	1550	2050	2550
Ausladung	[mm]	350	350	350
Einbauhöhe	[mm]	430	430	430
Hub	[mm]	200	200	200
Tischbreite	[mm]	80	80	80
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 140)	(0 - 140)	(0 - 140)
Arbeitsgeschwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 9)	(0 - 9)	(0 - 9)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 100)	(0 - 100)	(0 - 100)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	215	215	215
Antriebsmotor	[KW]	7.5	7.5	7.5
Länge	[mm] A	4200	4200	4200
Breite	[mm] B	1585	1585	1585
Höhe	[mm] C	2542	2542	2542
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	6100	6100	7200

		G Pro [®] 3110	G Pro [®] 3140	G Pro [®] 4140
Presskraft	[tons]	110	140	140
Arbeitslänge	[mm]	3100	3100	4100
Lichte Ständerweite	[mm]	2550	2550	3550
Ausladung	[mm]	350	350	350
Einbauhöhe	[mm]	430	430	430
Hub	[mm]	200	200	200
Tischbreite	[mm]	80	80	80
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 140)	(0 - 140)	(0 - 140)
Arbeitsgeschwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 9)	(0 - 9)	(0 - 9)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 100)	(0 - 100)	(0 - 100)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275
Antriebsmotor	[KW]	7.5	11	11
Länge	[mm] A	4400	4400	5600
Breite	[mm] B	1650	1700	1695
Höhe	[mm] C	2800	2800	2960
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	8400	11500	13500

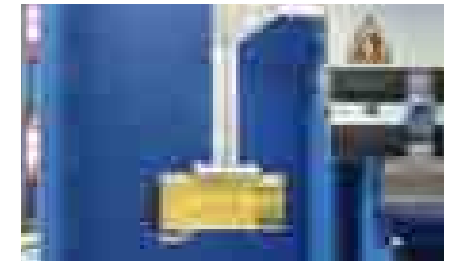


Standard Ausrüstung

- Zusätzliche seitliche Schweißkonstruktion.
- Industrielle Steuerung Cybelec DNC 60.
- Y1, Y2, sind über Proportional-Ventil gesteuerte Achsen.
- Einachs- Hinteranschlagsystem X.
- Mechanische Klemmung der Oberwerkzeuge.
- Mechanische Klemmung der Unterwerkzeuge.
- Ausladung: 400 mm.
- Einbauhöhe: 515 mm.
- Hub: 250 mm.
- Sicherheit durch Fiessler Lichtschanke AKAS III deutsche Herstellung (manuell).
- Robuste und stabile Konstruktion.
- Leises, schnelles und genaues hydraulischen System BOSCH REXROTH.
- Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.



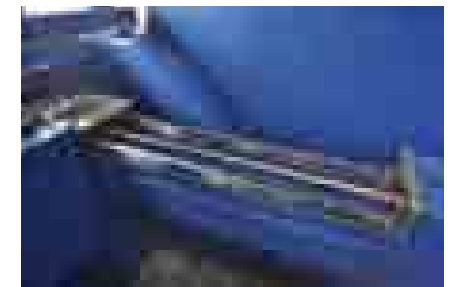
Zusätzliche Verstärkung des Gestelles sorgt für eine hohe Stabilität als Voraussetzung für Arbeitsgenauigkeit.



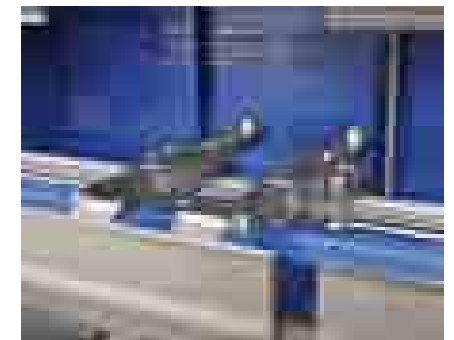
Sicherheit durch Fiessler Lichtschanke AKAS III (manuell)



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



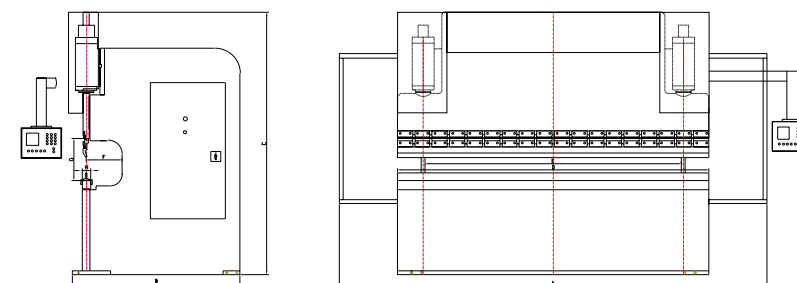
Hinteranschlag mit doppelten Linearführungen und verschleißfreien, bürstenlosen Antrieben.



Einfachstes manuelles Verschieben der Hinteranschlagfinger auf Rollen. Der Anschlag ermöglicht die Verwendung von 3 Anschlagpositionen bis zu 1200 mm Tiefe.

		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	110	140	175	210	290
Arbeitslänge	[mm]	2600	3100	3100	3100	3100	3100	3100
Lichte Ständerweite	[mm]	2050	2550	2550	2550	2550	2550	2550
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	80-220	80-220	80-220
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 150)
Arbeitsge- schwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 120)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	215	215	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[KW]	7.5	7.5	7,5	11	15	15	18,5
Länge	[mm]	4200	4200	4400	4400	4500	4500	4900
Breite	[mm]	1585	1585	1650	1700	1785	1910	1935
Höhe	[mm]	2542	2542	2800	2800	2800	2850	2890
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	6100	7200	8800	11500	13.500	16.800	20.500

		G Bend® 4140	G Bend® 4175	G Bend® 4210	G Bend® 4290	G Bend® 6175	G Bend® 6210	G Bend® 6290
Presskraft	[tons]	140	175	210	290	175	210	290
Arbeitslänge	[mm]	4100	4100	4100	4100	6100	6100	6100
Lichte Ständerweite	[mm]	3550	3550	3550	3550	5050	5050	5050
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	80-220	80-220	220	220	220	220
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 150)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 150)
Arbeitsge- schwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 8)	(0 - 8)	(0 - 7)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 120)	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 120)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[KW]	11	15	15	15	15	15	18,5
Länge	[mm]	5600	5600	5600	6100	7500	7500	7500
Breite	[mm]	1695	1730	1870	1980	1870	1870	2900
Höhe	[mm]	2960	3075	3100	3150	3360	3360	3400
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	13.500	16.000	19.000	24.000	24.000	26.000	30.000

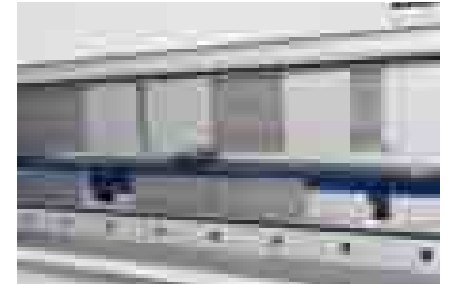


Standard Ausrüstung

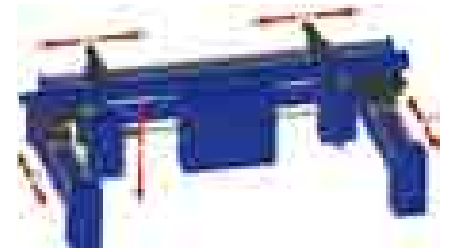
- Steuerung Cybelec ModEva 10s mit grafischer Simulation.
- Y1, Y2 sind unabhängig gesteuerte Achsen über hydraulische Zylinder und Proportionalventile.
- Zusätzliche seitliche Schweißkonstruktion.
- Robuste und stabile Konstruktion.
- Leises, schnelles und genaues hydraulischen System BOSCH REXROTH.
- Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.
- Ausladung: 400 mm.
- Einbauhöhe: 615 mm.
- Hub: 390 mm.
- 5-Achsen Hinteranschlagsystem X1, X2, R, Z1, Z2 auf doppelter Linearführung als Standard.
- Standard CNC gesteuerte Bombiervorrichtung.
- Standard Vorderanschlag auf Linearführung.
- Hydraulische obere und untere Werkzeugklemmung von Wila für Trumpf oder Wila-Werkzeuge.
- Sicherheit durch Fiessler Lichtschranke deutsche Herstellung, automatische Höheneinstellung, CE-Konform.
- Große Auswahl an weiterem Zubehör.



Sicherheit durch Fiessler Lichtschranke Standard deutsche Herstellung, automatische Höheneinstellung, CE-Konform.



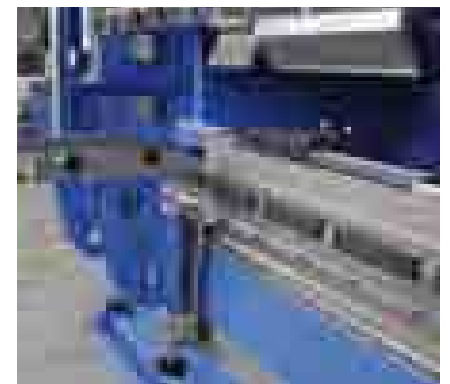
Hydraulisches oberes und unteres Werkzeugklemmsystem großer Hub und Einbauhöhe. Abkantpresse für tiefe Kisten und spezielle Teile.



5-Achsen schnelles Hinteranschlagsystem X1X2RZ1Z2 als Standard.



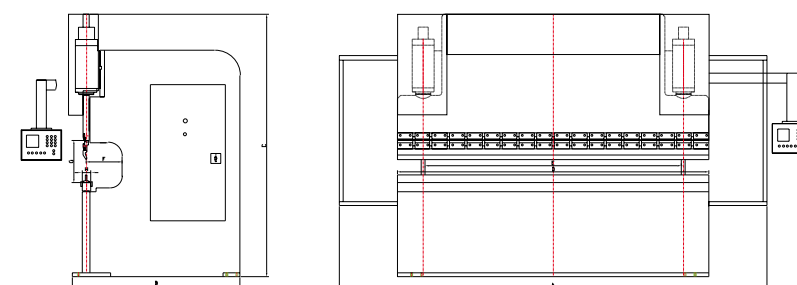
CNC gesteuerte Bombiervorrichtung.



Höhenverstellbare Vorderanschläge auf Linearführung.

		G Master [®] 2580	G Master [®] 3080	G Master [®] 3110	G Master [®] 3140	G Master [®] 3175	G Master [®] 3210	G Master [®] 3290
Presskraft	[tons]	80	80	110	140	175	210	290
Arbeitslänge	[mm]	2600	3100	3100	3100	3100	3100	3100
Lichte Ständerweite	[mm]	2050	2550	2550	2550	2550	2550	2550
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	615	615	615	615	615	615	615
Hub	[mm]	390	390	390	390	390	390	390
Tischbreite	[mm]	80	80	80	80	80-220	80-220	80-220
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 150)
Arbeitsgeschwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)	(0 - 150)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	215	215	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[KW]	7.5	7.5	7,5	11	15	15	18,5
Länge	[mm]	4200	4200	4400	4400	4500	4500	4900
Breite	[mm]	1685	1685	1750	1800	1885	2000	2035
Höhe	[mm]	2700	2700	2950	2950	2950	3000	3040
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	6300	7400	9100	11500	13.800	17.200	20.900

		G Master [®] 4140	G Master [®] 4175	G Master [®] 4210	G Master [®] 4290	G Master [®] 6175	G Master [®] 6210	G Master [®] 6290
Presskraft	[tons]	140	175	210	290	175	210	290
Arbeitslänge	[mm]	4100	4100	4100	4100	6100	6100	6100
Lichte Ständerweite	[mm]	3550	3550	3550	3550	5050	5050	5050
Ausladung	[mm]	400	400	400	400	400	400	400
Einbauhöhe	[mm]	615	615	615	615	615	615	615
Hub	[mm]	390	390	390	390	390	390	390
Tischbreite	[mm]	80	80-220	80-220	220	220	220	220
Eilgang	[mm/sec]	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 150)	(0 - 180)	(0 - 180)	(0 - 150)
Arbeitsgeschwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 10)	(0 - 8)	(0 - 8)	(0 - 7)
Rückzug	[mm/sec]	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 120)	(0 - 130)	(0 - 130)	(0 - 120)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[KW]	11	15	15	15	15	15	18,5
Länge	[mm]	5600	5600	5600	6100	7500	7500	7500
Breite	[mm]	1800	1900	1970	2080	1970	1970	3000
Höhe	[mm]	3100	3225	3250	3300	3500	3500	3550
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	13.700	16.200	19.500	24.500	24.500	26.500	30.500



Standard Ausrüstung

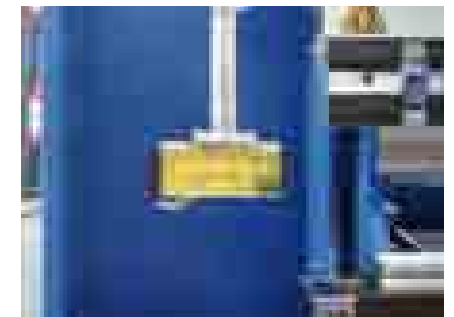
- Zusätzliche seitliche Schweißkonstruktion.
- Hub und Einbauhöhe abhängig von der Spezifikation des Kunden.
- Große Auswahl an weiterem Zubehör.
- Industrielle Steuerung Cybelec DNC 60.
- Y1, Y2, sind über Proportional-Ventil gesteuerte Achsen.
- Einachs- Hinteranschlagsystem X.
- Mechanische Klemmung der Oberwerkzeuge.
- Mechanische Klemmung der Unterwerkzeuge.
- Ausladung: 500 mm.
- Einbauhöhe: 570 mm.
- Hub: 320 mm.
- Sicherheit durch Fiessler Lichtschanke AKAS III deutsche Herstellung (manuell).
- Robuste und stabile Konstruktion.
- Leises, schnelles und genaues hydraulischen System BOSCH REXROTH.
- Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.



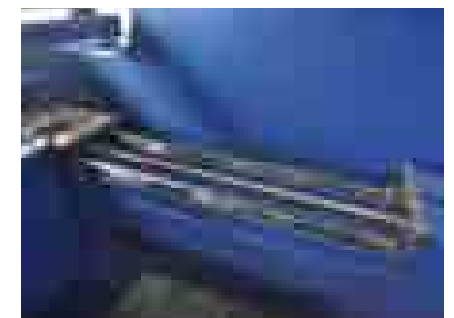
Obere und untere Doppelrollenführung für ein schnelles und präzises Verfahren der Biegewange.



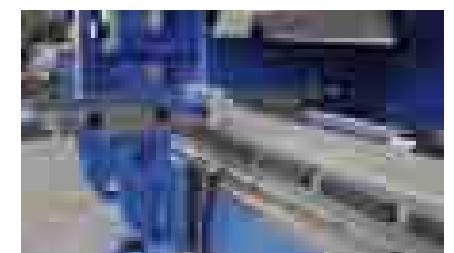
Zusätzliche Verstärkung des Gestelles sorgt für eine hohe Stabilität als Voraussetzung für Arbeitsgenauigkeit.



Sicherheit durch Fiessler Lichtschanke AKAS III (manuell)



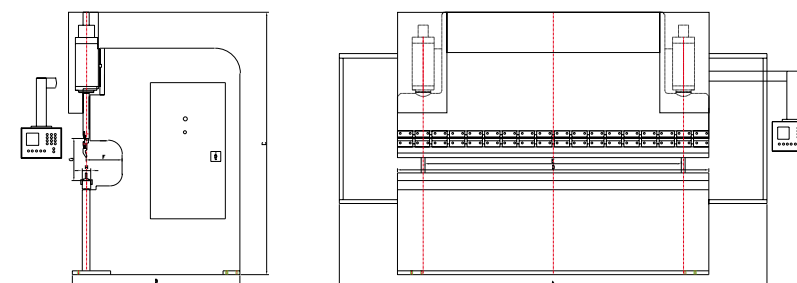
Hinteranschlag mit doppelten Linearführungen und verschleissfreien, bürstenlosen Antrieben.



Einfachstes manuelles Verschieben der Hinteranschlagfinger auf Rollen. Der Anschlag ermöglicht die Verwendung von 3 Anschlagpositionen bis zu 1200 mm Tiefe.

		G HD® 3330	G HD® 4330	G HD® 4440	G HD® 6330	G HD® 6440
Presskraft	[tons]	330	330	440	330	440
Arbeitslänge	[mm]	3100	4100	4100	6100	6100
Lichte Ständerweite	[mm]	2550	3550	3550	5050	5050
Ausladung	[mm]	500	500	500	500	500
Einbauhöhe	[mm]	570	570	570	570	570
Hub	[mm]	320	320	320	320	320
Tischbreite	[mm]	250	220	220	220	220
Eilgang	[mm/sec]	(0 – 120)	(0 – 120)	(0 – 100)	(0 – 120)	(0 – 100)
Arbeitsgeschwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 10)	(0 - 8)	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)
Rückzug	[mm/sec]	(0 – 100)	(0 – 90)	(0 – 90)	(0 – 90)	(0 – 90)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	255
Antriebsmotor	[KW]	22	22	30	22	30
Länge	[mm]	4900	6300	6300	7500	7500
Breite	[mm]	2100	2700	2700	2700	2700
Höhe	[mm]	3050	3400	3400	3700	3750*
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	24000	27.000	30.000	34.000	45.000

		G HD® 6550	G HD® 6660	G HD® 6880	G HD® 7550	G HD® 7880
Presskraft	[tons]	550	660	800	550	880
Arbeitslänge	[mm]	6100	6100	6100	7100	7100
Lichte Ständerweite	[mm]	5050	5050	5050	6050	6050
Ausladung	[mm]	500	500	500	500	500
Einbauhöhe	[mm]	590	590	650	590	650
Hub	[mm]	350	350	380	350	380
Tischbreite	[mm]	220	220	220	220	220
Eilgang	[mm/sec]	(0 – 100)	(0 – 90)	0 – 90)	0 – 90)	(0 – 90)
Arbeitsgeschwindigkeit	[mm/sec]	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)	(0 - 7)
Rückzug	[mm/sec]	(0 – 90)	(0 – 80)	(0 – 80)	(0 – 80)	(0 – 80)
Hydraulischer Druck (max)	[bar]	275	275	275	275	275
Antriebsmotor	[KW]	37	45	55	37	75
Länge	[mm]	7500	7500	7500	8500	8500
Breite	[mm]	2700	2800	2800	2800	2800
Höhe	[mm]	3800*	4100*	4100*	3800*	4100*
Gewicht (ungefähr)	[Kgr]	49.000	54.000	62.000	65.000	78.000



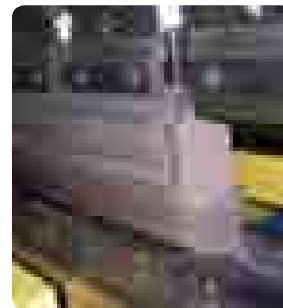
		G PRO®	G BEND®	G MASTER®	G HD®
Industrielle Steuerung					
	Cybelec 880S	✓	✓		✓
	Cybelec Modeva Serie 10S 2D 12S 3D 15S 3D	✓	✓	✓	✓
Hinteranschlagesystem- Zusätzliche Achsen					
	1-Achse. Hinteranschlagesystem X	✓	✓		✓
	2-Achsen. Hinteranschlagesystem X+R auf doppelter Linearführung	✓	✓		✓
	3-Achsen. Hinteranschlagesystem X1+X2+R auf doppelter Linearführung		✓		✓
	4-Achsen. Hinteranschlagesystem X+R+Z1+Z2 auf doppelter Linearführung		✓		✓
	5-Achsen. Hinteranschlagesystem X1+ X2 +R+Z1+Z2 auf doppelter Linearführung		✓	✓	✓
	6- Achsen. Hinteranschlagesystem X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 auf doppelter Linearführung		✓	✓	✓
Vorderanschlagesystem					
	Vorderanschlüge auf Linearführungen (2 Stücke)	✓	✓	✓	✓

		G PRO®	G BEND®	G MASTER®	G HD®
Werkzeugklemmung					
	ROL 1 Schnellspannsystem zum vertikalen Wechseln der Werkzeugen Doppeltes ROL 1 zum Drehen der Werkzeugen	✓	✓		✓
	Hydraulische Wila-Klemmung Stempel- Premium Version Hydraulische Wila Matrizenklemmung und Bombierungs-system, Premium Version Hydraulische Wila-Klemmung Stempel- Pro Version Hydraulische Wila Matrizenklemmung und Bombierungs-system, Pro Version	✓	✓		✓
Bombierungssystem					
	Bombiervorrichtung manuell	✓	✓		✓
	Bombiervorrichtung CNC	✓	✓	✓	✓
Maschinesicherheit					
	Fiessler Lichtschranke AKAS III- manuell	✓	✓		✓
	Fiessler Lichtschranke AKAS III- automatisch	✓	✓	✓	✓
Messung und Kontrolle der Biegewinkel					
	Automatische Messung und Korrektur der Biegewinkel mit Laser (1 Paar)		✓	✓	

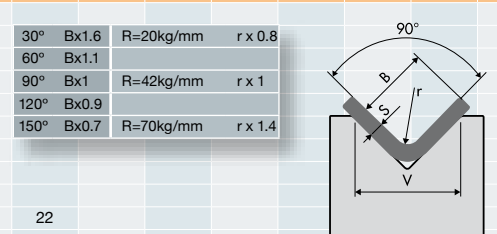
Wir liefern die Maschine und die Werkzeuge. Bereit, um sofort mit der Produktion zu beginnen.

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

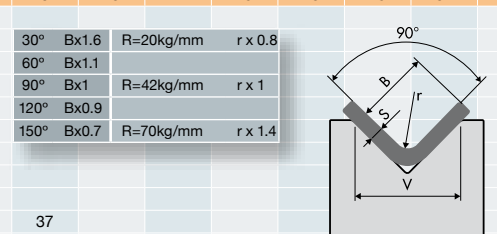
Werkzeug



		42 kg/mm																					
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	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																					
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	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.
- ↘ Farbtastenmonitor 10,4"
- ↘ Hublängeneinstellung passend zur Schneidlänge.
- ↘ Programmierbarer CNC Hinteranschlag mit AC Servomotor.
- ↘ Präzise Schnittkantenbeleuchtung.
- ↘ Schneidmesser geeignet für Stahl und Edelstahl (made in Germany).
- ↘ Kugelrollen im Tisch inklusive.
- ↘ Schwenkbarer Messerschutz zum Einlegen für Kleinteile.
- ↘ Hintere Schutzbleche mit Lichtschranke.
- ↘ 2 x 1 m Vorderanschlätze mit Maßstab.
- ↘ 1 m Winkelanschlag mit Maßstab.
- ↘ Elektrische Teile Siemens, Telemecanique.
- ↘ Hydraulische Teile BOSCH-REXROTH.



1 m Winkelanschlag mit Maßstab.



Schwenkbarer Messerschutz zum Einlegen für Kleinteile.



Farbtastenmonitor 10,4"



2 x 1 m Vorderanschlätze mit Maßstab.

Zusätzliche Ausrüstung

RTF System: Blechrückführung nach vorne zur Bedienerseite

➤ Dieses System wird zum Schneiden von dünnen Blechen und breiten Streifen benutzt. Normalerweise winkelt der Streifen durch sein Gewicht an und die Ergebnisse sind falsche Messungen und sehr schlechte Schneidergebnisse. Unser System ist nicht nur eine Unterstützung, sondern auch eine 3-Positionen-Blechunterstützung mit fester Konstruktion.

➤ Zur Vereinfachung des Arbeitsablaufes kann über ein „RTF“ System das Blech zum Bediener zurückgeführt werden. Diese Funktion kann auch einfach bei der Steuerung ein und ausgeschaltet werden.



Position 1: Blechhochhaltung auf dem Hinteranschlag.



Position 2: Anschlag verfährt 100 mm nach unten, um das Blech während des Schnittes zu unterstützen.



Position 3: Anschlag fährt weiter nach unten und dreht auf 45 Grad um das Blech abzulegen.

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.

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.



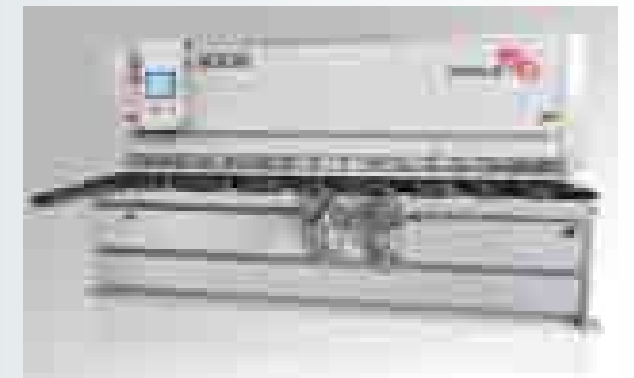
ATM Automatisches Blechdickenmesssystem

➤ 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.



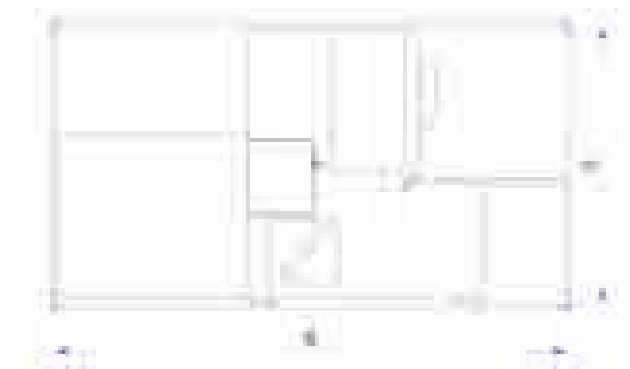
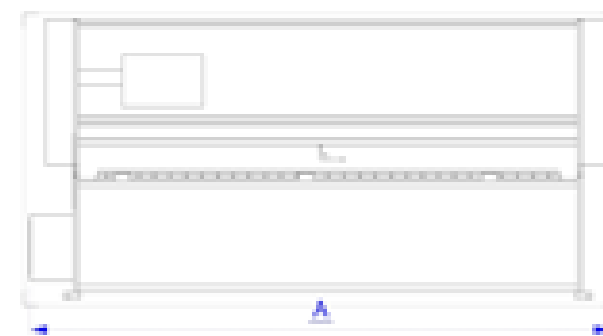
MFS System: Bewegliche Vorderanschläge

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



		G Cut® CNC 2504	G Cut® CNC 3006	G Cut® CNC 3010	G Cut® CNC 3013	G Cut® CNC 3016	G Cut® CNC 3020	G Cut® CNC 4006
Maximale Schneidleistung bei ST 42	[mm]	4	6	10	13	16	20	6
Maximale 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	degrees	1.25	1.4	1,8	2.3	2.8	2.8	1.35
Hydraulischer Druck	[bar]	255	255	255	255	255	255	255
Antriebsmotor	[KW]	7,5	11	15	18,5	30	45	11
Länge	[mm]	2940	3820	3820	3820	3820	3820	4820
Tiefe	[mm]	3470	3835	4025	4025	4455	4455	3835
Höhe	[mm]	1710	1820	1980	2150	2455	2500	1950
Gewicht	[Kgr]	5.200	7.000	10.500	13.000	17.000	21.500	11.000

		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
Maximale Schneidleistung bei ST 42	[mm]	10	13	16	20	6	10	13
Maximale Schneidleistung bei VA	[mm]	6	8	12	16	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	degrees	1.9	2	2.1	2.1	1.5	1.5	1.5
Hydraulischer Druck	[bar]	255	255	255	255	255	255	255
Antriebsmotor	[KW]	15	22	37	55	11	30	37
Länge	[mm]	4820	4890	4820	5100	6900	6900	6940
Tiefe	[mm]	4025	4385	4500	4500	4445	4470	4500
Höhe	[mm]	2065	2216	2470	2800	2220	2300	2346
Gewicht	[Kgr]	15.000	18.000	24.000	28.000	22.000	28.000	36.000



Produktpalette

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

Telefonische Unterstützung
5 Tage in der Woche

Service - Stationen in vielen
Ländern:

- Deutschland
- Griechenland
- Frankreich
- Polen
- Russland
- Indien

Service nach
dem Kauf einer
Maschine



Eine Gruppe
Ein Geschäft
Ein Service
Ein Partner



BOSCHERT GIZELIS.co

Mattenstrasse 1, 79541 Lörrach, T: 076219593-0, F: 0762155184, www.boschert.de, infoak@boschert.de
Schimatari Viotias, 32 009, T: +30 22620 58675, F: +30 22620 57185, www.gizelis.gr, info@gizelis.gr