



# Schwingschnitt- scheren

***BOSCHERT***

# 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: 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.

## Die Geschichte unseres Unternehmens GIZELIS SA.

- 👉 **1968** Gegründet 1968 von S. Gizelis, Start der Produktion von Excenter Pressen
- 👉 **1981** Start der Produktion von hydraulischen Gesenkbiegepressen und hydraulischen Scheren.
- 👉 **1990** Fertigstellung des neuen Büros und Fertigungshallen in Athen mit 4000 qm
- 👉 **1992** erste CNC SPB Abkantpresse mit DNC 70 Cybelec Steuerung
- 👉 **1994** erste 7-Achsen CNC Abkantpresse
- 👉 **2003** Grundstein der neuen Fertigungshallen außerhalb von Athen mit 7.000 qm
- 👉 **2003** bis 2005 gesamte Investition von 5 Million Euro in Gebäude und Maschinen.
- 👉 **2004** In 2004 Beginn der Kooperation mit BOSCHERT GmbH & Co KG
- 👉 **2004** Konstruktion von Flachbettplasma High Definition
- 👉 **2007** Konstruktion von CNC Hydraulische Schere mit automatische Abmessung des zu bearbeitenden Materials. ATM & RTF Systemen
- 👉 **2008** Verlagerung der gesamten Fertigung ins neues Produktionswerk in Schimatari Viotias, mit unmittelbarer Aufnahme der Produktion.
- 👉 **2008** Einführung der neuen Serien für Abkantpressen: G-FLEX, G-BEND, G-MASTER & G-HD der neuen Serien für Scheren G-CUT NC & G CUT CNC
- 👉 **2008** PPS system für tafelscheren.



**BOSCHERT GIZELIS.co**

Im Detail betrachtet, ergibt sich neben dem wirtschaftlich-strategischem Plus, auch eine Bündelung der Kompetenzen, welche im Ergebnis eine Fülle von Vorteilen bringt. GIZELIS SA. bringt, in seiner 35jährigen Erfolgsgeschichte mit mehr als 2000 Installationen, das notwendige Mass an Erfahrung im Bereich Kanten, 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.



# Warum Boschert Gizelis?

## Vorteile der Boschert – Gizelis Schwingschnittschere

- ↘ Die hohe Stabilität des Gestelles bietet die Grundlage für eine perfekte Schnittqualität. Alle Gizelis Scheren haben vorne ein zusätzlich geschweißtes Gestell und einen robusten Messerberbalken mit geschlossener Rahmenkonstruktion.
- ↘ Freifahren des Hinteranschlages garantiert, dass das Blech nicht beim Schneiden am Anschlag verklemt.
- ↘ Die Rotierbewegung des Obermessers während des Schnittes verhindert ein Einklemmen des Bleches zwischen den Messern
- ↘ Robuster Hinteranschlag als T-Träger Ausführung
- ↘ **NEU** PPS (proportional pressure system) proportionales Drucksystem zur Sicherstellung einer hohen Schnittqualität

## Standard Ausstattung für G-CUT NC Serie

### Elgo Steuerung

1. Automatische Schnittspaltverstellung auf die Blechdicke.
2. NC Hinteranschlag.
3. Schnittlängeneinstellung.
4. Anzeige der Materialdicke.
5. Programmierung der Schnittreihenfolge.



- ↘ Alle Gizelis Scheren verwenden den kleinstmöglichen Schnittwinkel, um auch dickes Material mit einer minimalen Verdrehung zu schneiden.
- ↘ 3 – Positionen - Blechhochhaltevorrichtung.
- ↘ Automatische Blechdickenmessung & automatische Schnittspaltverstellung (nur für G CUT CNC Maschinen).
- ↘ Möglichkeit der Blechrückführung zur Bedienerseite (nur für G CUT CNC Serien).
- ↘ Hochwertige Kaufteile werden von namhaften europäischen Lieferanten wie Bosch-Rexroth, Telemecanique, usw geliefert.
- ↘ Große Auswahl an weiterem Zubehör.
- ↘ Grosse Erfahrung in der Herstellung von Abkantpressen und Scheren.
- ↘ Direkter Service per Telefon und ständige Unterstützung für den Kunden.

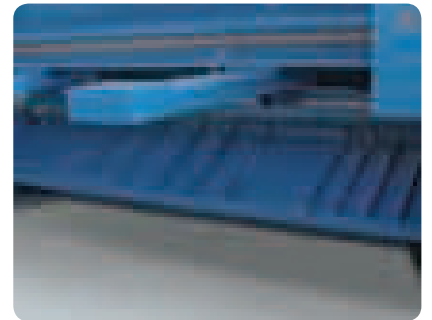
## Zusätzliche Ausstattung für die G-CUT NC Serie



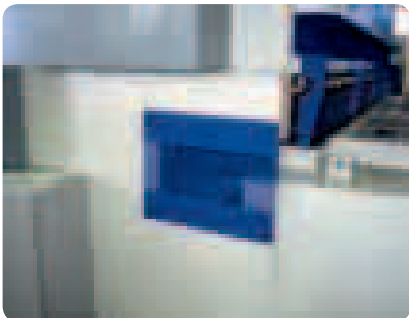
**Position 1.** Blechhochhaltung auf dem Hinteranschlag.



**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.



Große Ausladung.



Verstellbarer Winkelanschlag von 0-180 Grad.



### Bemerkung

Position 2 garantiert auch für lange schmale Streifen, dass diese nicht auf dem Boden durch das Eigengewicht verdreht werden.



Unabhängige Hydraulik für die Niederhalter.

## Standard Ausstattung

- ↘ Hydraulische Schwing-schnittschere.
- ↘ Robuste, geschweisste Stahlkonstruktion.
- ↘ Niederhalterdruckeinstellung proportional zur Schneidleistung.
- ↘ Mehr Niederhalter nahe am Winkelanschlag für besseres Halten der Kleinteile.
- ↘ Steuerung Elgo zur Programmierung einer Schnittfolge.
- ↘ Programmierbarer automatischer Hinteranschlag.
- ↘ Elektrische Schnittspaltverstellung mit LED - Anzeige.
- ↘ 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 Vorderanschläge mit Maßstab.
- ↘ 1 m Winkelanschlag mit Maßstab.





Kugelrollen zur einfachen Handhabung der Bleche.



Vorderanschlage mit Maßstab, T-Nut und Kipanschlag.



Schwenkbarer Messerschutz mit Sicherheitsend-  
schalter.

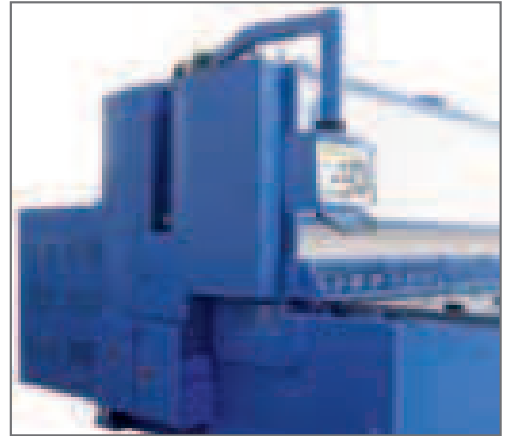
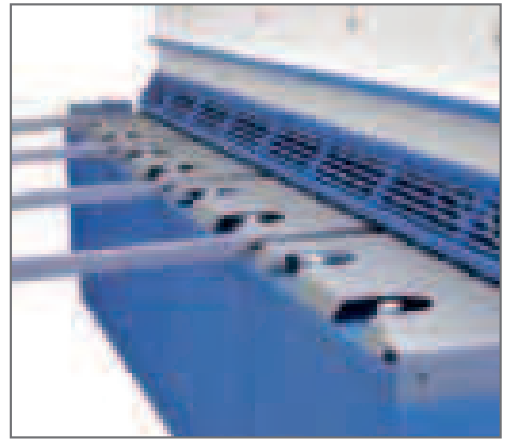


Hochfahren des Hinteranschlages am Ende des  
Hubes um Bleche länger als 1000 mm Länge zu  
bearbeiten.

# G<sub>CUT</sub>® NC 6013







✚ Robuste Schwingschnittschere und als Option auch kulissengeführte Scheren erhältlich.

✚ Schneidleistung bis zu 6 Meter Länge & 20 mm Dicke.

#### **Sonderausstattung auf Anfrage**

✚ X1-X2 Hinteranschlag.

✚ Be.- und Entladesystem.

✚ Verschiebbare Vorderanschlätze auf Linearführung.

✚ Stapelsysteme für große Bleche.

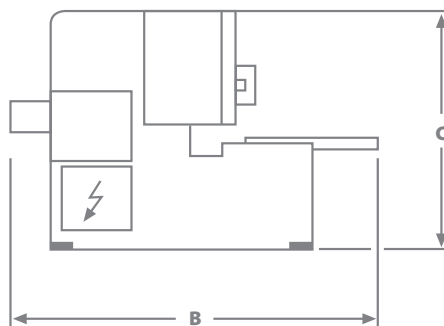
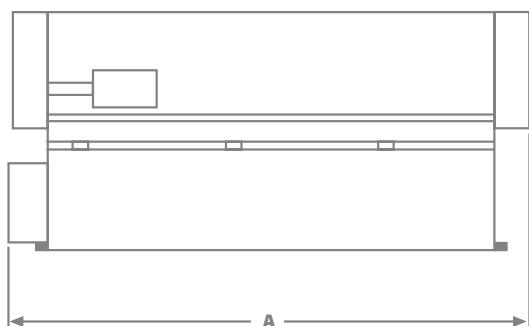
✚ Verfahrbare Steuerung auf die volle Länge der Bedienerseite.

✚ **PPS (proportional pressure system)** Druckausgleichshydraulik für hohe Schneidqualität.

# G Cut<sup>®</sup> NC Series

|                                    |         | G Cut <sup>®</sup> NC 2504 | G Cut <sup>®</sup> NC 3006 | G Cut <sup>®</sup> NC 3010 | G Cut <sup>®</sup> NC 3013 | G Cut <sup>®</sup> NC 3016 | G Cut <sup>®</sup> NC 3020 | G Cut <sup>®</sup> NC 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                     |

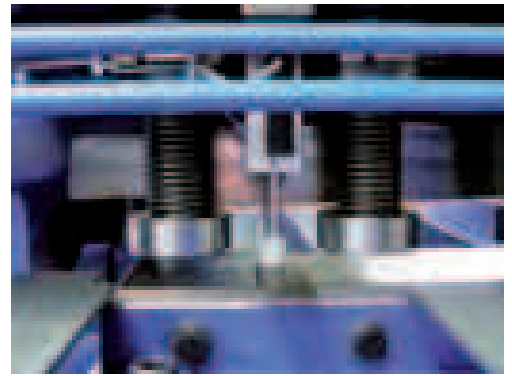
|                                    |         | G Cut® NC 4010 | G Cut® NC 4013 | G Cut® NC 4016 | G Cut® NC 4020 | G Cut® NC 6006 | G Cut® NC 6010 | G Cut® NC 6013 |
|------------------------------------|---------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 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         |



## Standard Ausstattung

- ↘ Hydraulische Schwing-schnittschere.
- ↘ Robuste, geschweisste Stahlkonstruktion.
- ↘ Niederhalterdruckeinstellung proportional zur Schneidleistung.
- ↘ Labod Industriesteuerung mit vielen Optionen der Programmierung.
- ↘ Hublängeneinstellung passend zur Schneidlänge.
- ↘ Programmierbarer CNC Hinteranschlag mit AC Servomotor.
- ↘ Automatische Blechdickenmessung für automatische Kontrolle der Schnittspalteinstellung.
- ↘ Möglichkeit der Blechrückführung zur Bedienerseite (Hochhaltevorrichtung erforderlich).
- ↘ 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 Vorderanschlüge mit Maßstab.
- ↘ 1 m Winkelanschlag mit Maßstab.





## ATM

### Automatisches Blechkickenmesssystem

↘ 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.

## RTF

### Blechrückführung zur Bedi- nerseite (Hochhaltevorrich- tung erforderlich)

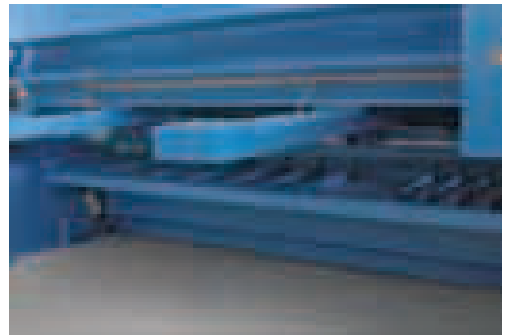
↘ Zur Vereinfachung des Arbeitsablaufes kann über ein „RTF“ System das Blech zum Bediener zurückgeführt werden. Diese Funktion kann auch einfach bei der Steuerung ein und ausgeschaltet werden.



Labod CNC Steuerung.

# G<sub>CUT</sub>® CNC 4010





**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.

↘ **Bemerkung**

Position 2 garantiert auch für lange schmale Streifen, dass diese nicht auf dem Boden durch das Eigengewicht verdreht werden.

↘ **Unabhängige Hydraulik** für die Niederhalter.

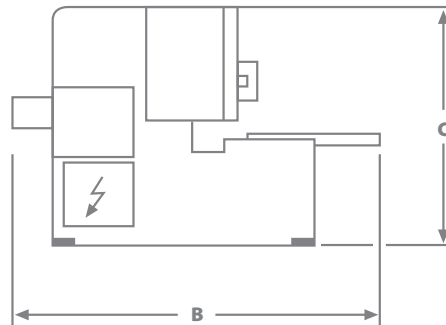
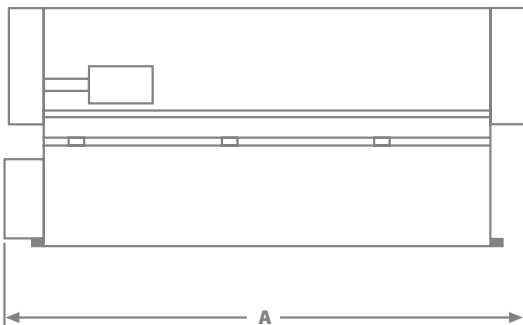
↘ **PPS Druckausgleichshydraulik** für hohe Schneidqualität.

# G CUT® CNC Series

|   |         | G Cut® CNC<br>2504 | G Cut® CNC<br>3006 | G Cut® CNC<br>3010 | G Cut® CNC<br>3013 | G Cut® CNC<br>3016 | G Cut® CNC<br>3020 | G Cut® CNC<br>4006 |
|---|---------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| <b>Maximale 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 | 1,25               | 1,4                | 1,8                | 2,3                | 2,8                | 2,8                | 1,35               |
| <b>Hydraulischer Druck</b>                | [bar]   | 255                | 255                | 255                | 255                | 255                | 255                | 255                |
| <b>Antriebsmotor</b>                      | [KW]    | 7,5                | 11                 | 15                 | 18,5               | 30                 | 45                 | 11                 |
| <b>Länge</b>                              | [mm]    | 2940               | 3820               | 3820               | 3820               | 3820               | 3820               | 4820               |
| <b>Tiefe</b>                              | [mm]    | 3470               | 3835               | 4025               | 4025               | 4455               | 4455               | 3835               |
| <b>Höhe</b>                               | [mm]    | 1710               | 1820               | 1980               | 2150               | 2455               | 2500               | 1950               |
| <b>Gewicht</b>                            | [Kgr]   | 5.200              | 7.000              | 10.500             | 13.000             | 17.000             | 21.500             | 11.000             |

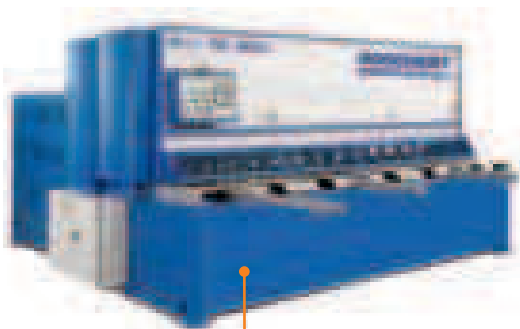


|                                    |         | G Cut® CNC 4010 | G Cut® CNC 4013 | G Cut® CNC 4016 | G Cut® CNC 4020 | G Cut® CNC 6006 | G Cut® CNC 6010 | G Cut® CNC 6013 |
|------------------------------------|---------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| 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          |

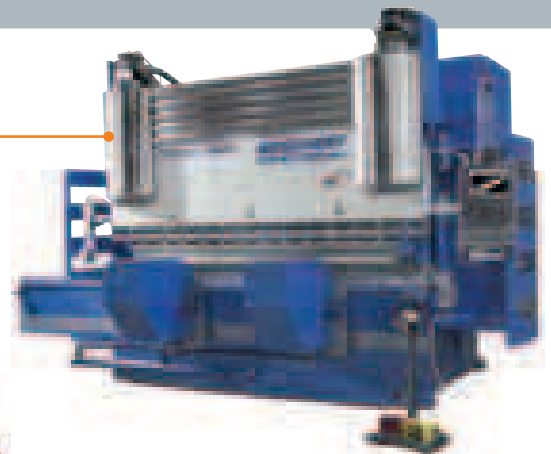


# Blue Line

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



Scheren



Biegen



Kombinierte Stanzen  
+ Plasmamaschine



Plasma schneiden



Stanzen

↘ **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**



***BOSCHERT GIZELIS.co***

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