



DANSK

boeck

Verdens unikke slaggejernelsesværktøjer •
Forslibning • Afgratning Afrunding • Oxidfjernelse •
Slutslibning

Jochen

Marc

BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Enhver, der har oplevet de to iværksættere, ved, at ingeniørerne Marc og Jochen Böck helt sikkert ikke er normale "producenter". I den bayerske-schweiziske Leipheim sker noget unikt. For her hengiver brødrene og deres specialister sig helhjertet til udvikling og produktion af værktøjer, primært til afgratning af metalplader. Grundlaget er den usædvanligt dybe forståelse af anvendelsesteknikken. Derudover er den mest moderne, personligt konstruerede produktionsteknologi på grænsen til det teknologisk gennemførlige, såvel som optimalt tilpassede sprocesser.

For ikke at glemme den stadig vigtigste komponent: glødende lidenskab til perfektion! Alt i alt resulterer dette i både overraskende og overbevisende værktøjsløsninger "Made by boeck". Og det er præcis det, der vækker begejstring hos vores kunder over hele verden såvel som hos vores egne medarbejdere!

KONTAKT OS

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
Forretningsleder / CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in @jochenböck

MARC BÖCK

Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH)
Forretningsleder / CEO

✉ m.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in @marcböck



VORES FORDELE



INNOVATIONSØRETVET EFFEKTIVITET

Den afgørende merværdi for vores kunder ligger i centrum for vores tænkning og handling. Derfor arbejder vi med perfektionistisk krav, altid på den teknologiske forkant.



VIDENSKAB & KONSULTATION

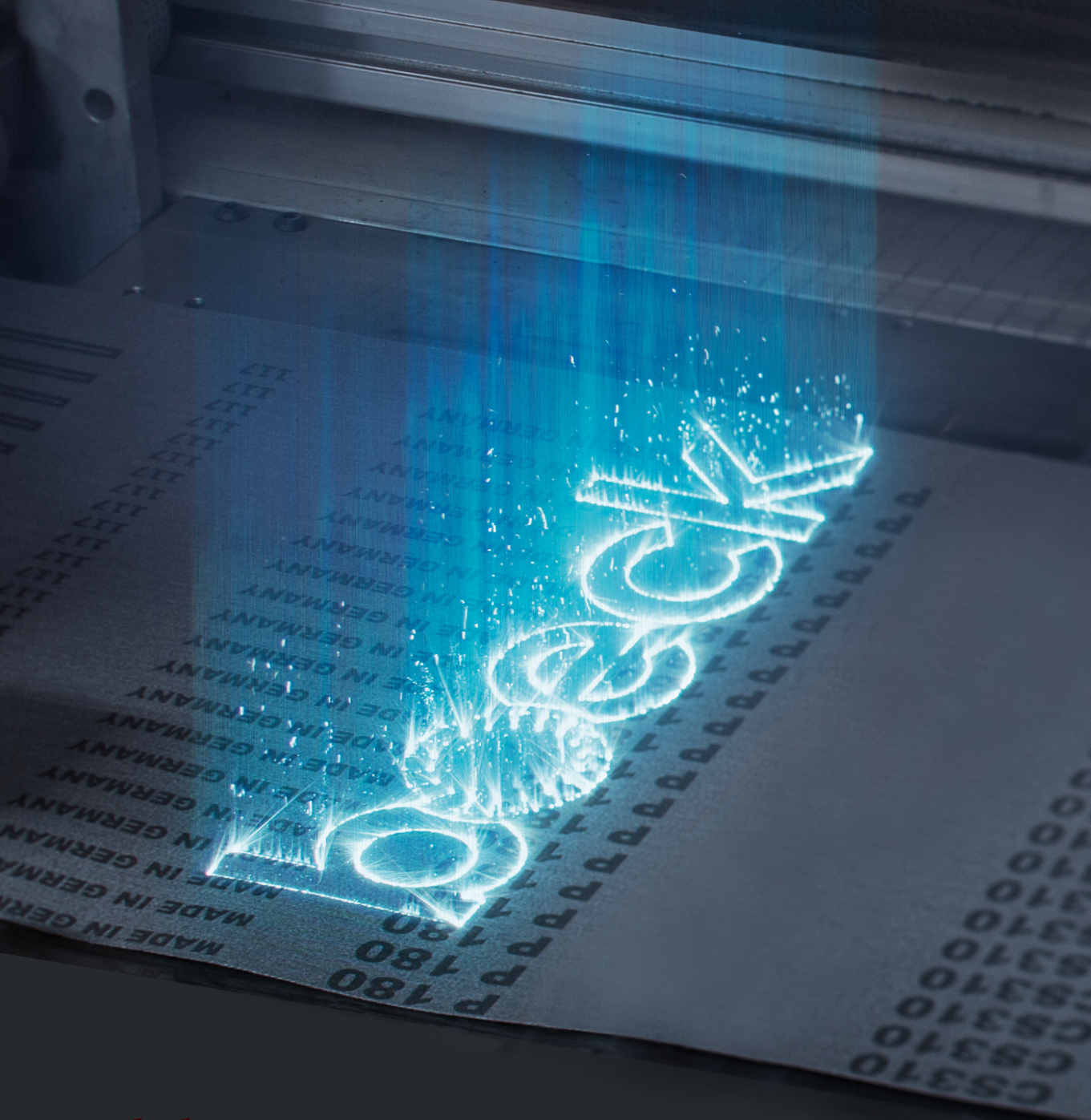
Få gavn af vores ekspertise inden for rådgivning og anvendelse. Vores knowhow garanterer processer af høj kvalitet i hver produktion.



HURTIG FORSENDELSE

Næsten alle vores værktøjer sendes samme dag som ordren indgår. Fordi stilstand er ikke en mulighed.





**“HØJTYDENDE PROCESSER =
ENTUSIASME X TEKNOLOGI²”**

ENDNU ER VORES HISTORIE EN KORT-HISTORIE

Men vi skriver entusiastisk videre. Du kan roligt være spændt. Og vi glæder os allerede til det næste kapitel.



2021

NOVEMBER 2021

FOCUS Growth Champion 2022 på plads 6 i den tyske maskin- og anlægsbygning



MARTS 2021

FT 1000 – boeck er en af Europas hurtigst voksende virksomheder

2020

NOVEMBER 2020

FOCUS Growth Champion 2021 på plads 9 i den tyske maskin- og anlægsbygning



AUGUST 2020

Start af produktionen af træbearbejdningsværktøj

2019

DECEMBER 2019

Fordobling af produktionsområdet

JANUAR 2019

ISO 14001:2015 certifikat opnået

2018

JANUAR 2018

Introduktion af den nye slædehammerbørste



2017

APRIL 2017

Fordobling af produktionsområdet

2016

OKTOBER 2016

Første patentanmeldelse

2015

MARTS 2015

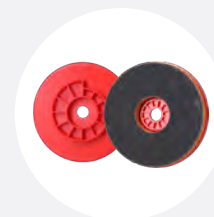
Produktudvikling af flere afgratningsværktøjer

2014

OKTOBER 2014

Præsentation af en ny generation af afgratningsvalse og udvikling af quick-release systemer

2013



JULI 2013

Stiftelse af boeck GmbH

14 OKTOBER 2013

Salg af det første produkt – afgratningstallerkenen QUICK 115



Klik for
at se



Slagjernelse



**Forslibning &
afgratning**



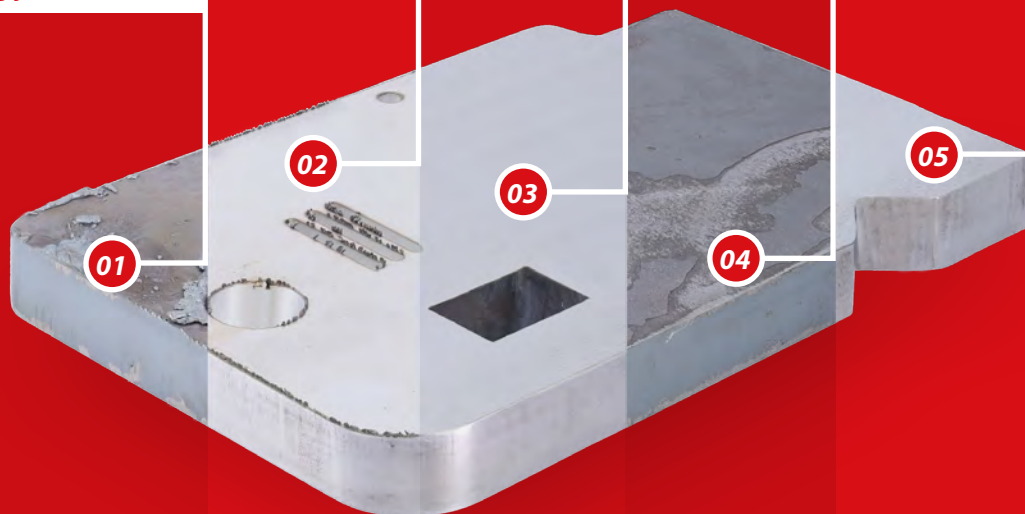
Oxidfjernelse



**Afgratning &
afrunding**



Slutslibning

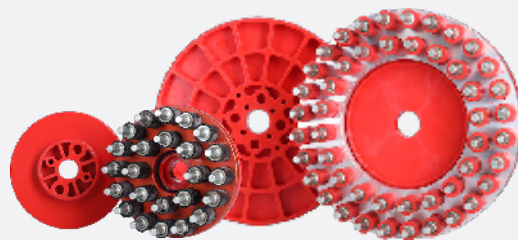


**DE RIGTIGE VÆRKTØJER
FOR HVER OPGAVE**

01

SLAG- FJERNELSE

Plasma- eller oxydbændstofskæring fører ofte til kraftig smeltning og aflejring af slaggemateriale. Den såkaldte slagge forekommer både på indersiden og på ydersiden af komponenten og skal fjernes for økonomisk videreforarbejdning.



Almindelige manuelle metoder til slaggefjernelse er afhugning med hammer og mejsel eller slibning med vinkelsliber. I det maskinelle område kan overskydende materialeakkumuleringer fjernes ved slibning med en blød kontaktskive.

En anden industriel metode er afhugning ved hjælp af en slaggehammersbørste, som består af en række fleksibelt monterede stifter.



Slag removal



2 FORSLIBNING & AFGRATNING



I tilfælde af laser, plasma og autogent skåret eller stemplede metalplader er gratopbygning ofte uundgåelig. Graten eller den primære grat er en materialedannelse ved snitkanten af komponenter, der rager ud over de originale værktøjskanter og -flader. Yderligere afvigelser fra sluttilstanden er f.eks. stænk på komponentoverfladen, ujævnheder eller skalering af overfladen, som er forårsaget af laserskæringen. Et biprodukt af primær-gratfjernelse er den såkaldte sekundære grat. Dette strækker sig i retning af komponentoverfladen og skabes ved utilstrækkelig fjernelse og samtidig omformning af restmaterialet.



Ved slibning fjernes sædvanligvis grater, stænk, ujævnheder og / eller skaleringslag. Primærgratfjernelse fokuserer også på at minimere sekundær gratdannelse. For at minimere de uønskede biegenskaber på metalpladen, er der brug for specielle bæresystemer til slibebånd, -skiver eller -ark.



Pre-grinding &
deburring

3 AFGRATNING & AFRUNDING



I dette processtrin fjernes de primære og sekundære grater, og kanterne afrundes. For at skabe betingelser for efterfølgende processtrin (pulverbelægning, vådmaling, galvanisering, anodisering osv.) og for at udelukke risikoen for skader fra skarpe kanter, fjernes den primære eller sekundære grat ofte med den såkaldte kantafrunding. Afrundingerne spænder fra et par tiendedele millimeter til radier på 2 mm eller endnu større. Disse radier kræves ved standarder som f.eks. DIN EN 1090.

Afgratning og kantafrunding foretages med fleksible slibeværktøjer med høj tilpasningsevne til indvendige og ydre konturer som radier, borehuller og udskæringer. De tilsvarende afgratningstallerkener, afgratningsvalser, afgratningsblokke og afgratningsbørster på håndmaskiner samt slibemaskiner og afgratningsmaskiner. Sidstnævnte har f.eks. planethovedsystemer eller oscillerende enheder til ensartet bearbejdning af kanterne.



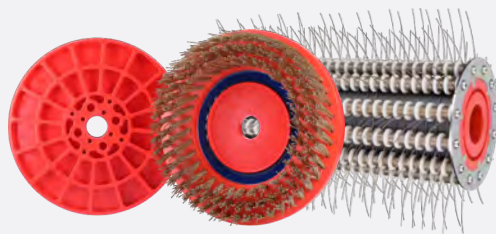
Deburring &
edge-rounding



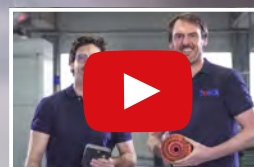
4

OXID- FJERNELSE

Oxygenskårne komponenter har oxidlag ved skærekanterne. Disse "mørke lag" udgør en risiko for vedhæftning ved efterfølgende processer. For eksempel kan de føre til spaltning af belægningen og skal derfor fjernes.



Den mekaniske fjernelse af oxidlaget udføres ved slibning eller ved børstning. Begge forarbejdningsmuligheder kan bruges i manuelle forbejdningssprocesser. Inden for maskinbearbejdning anvendes der normalt børster, som takket være et specialudviklet trådnæt i en innovativt flerrækket anordning, der fleksibelt følger konturerne på komponenterne og opnår blanke metalliske kanteoverflader.

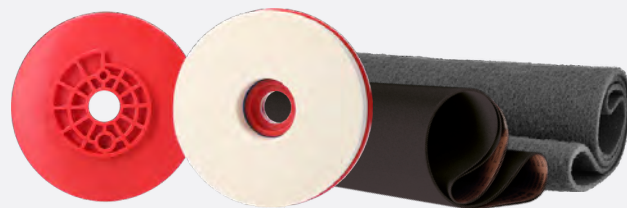


Oxide removal



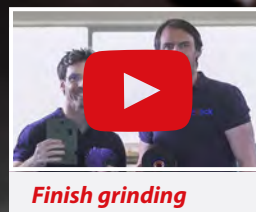
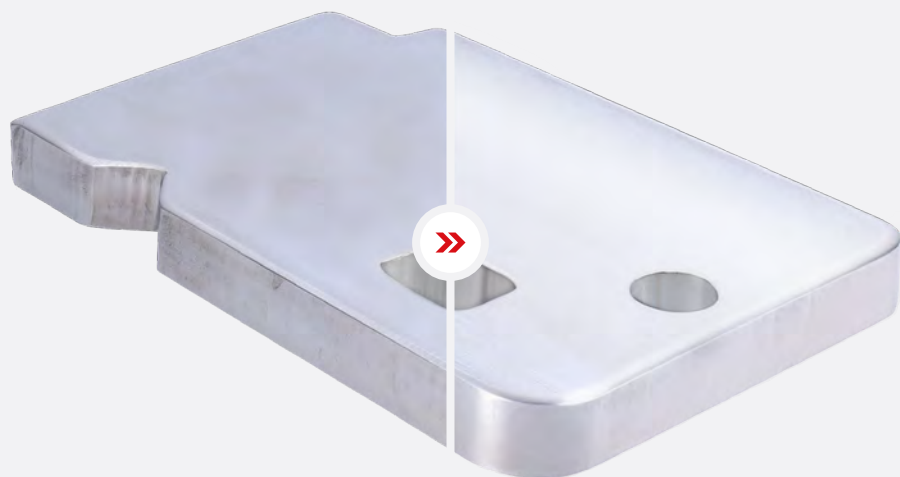
05

SLUTSLIBNING



Dette processtrin bruges til at slibe ridser af, og til at producere en dekorativ overflade. Visse slibebilleder helt op til spejlgans kan opnås på metaloverfladerne.

I det endelige forarbejdningsstrin anvendes slibende nonwoven, lærred- og filtværktøjer hovedsageligt, som endeløst bånd eller som en valse. Ved manuelle forarbejdningsprocesser, afhænger resultatet eller reproducerbarheden væsentligt af operatøren. Maskinen have passende justeringsmuligheder (f.eks. stationært slibebånd).





**“BOECK ER EN MEGET GOD PARTNER FOR OS,
DA DE ALTID HAR EN TILPASSET LØSNING TIL
OS. HVIS NOGET VIRKER UMULIGT, STARTER
DET FØRST VIRKELIG HÉR!”**

Torsten Klimmer, Managing Partner, Ernst Klimmer GmbH, www.klimmer-gmbh.de



Udgiver: boeck GmbH | 2. udgave, 2022

Registeransvarlig domstol: Amtsgericht
Memmingen | Registreringsnummer: HRB 15558
| Momsregistreringsnummer i henhold til § 27
skattelovgivningen: DE815440256

For rigtigheden og fuldstændigheden af
oplysningerne i tekst og billede antages der ikke
noget ansvar. Alle rettigheder forbeholdes. Alt
indhold, især layout, tekster, fotos, illustrationer og
illustrationer er beskyttet af tysk ophavsret, både i
deres helhed og i individuelle dele.



boeck GmbH • Ludwigstraße 8
89340 Leipheim • Tyskland



boeck Inc. • 203 N LaSalle St,
Suite 2550, Chicago, IL 60601 •
USA



+49 • 8221 • 20 03 961



info@boeck-technology.de

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



@boeckgmbhinternational

FIND YOUR BOECK TOOL NOW:
www.boeck-technology.com

