



ITALIANO

boeck

*Attrezzi esclusivi a livello mondiale per la rimozione
delle scorie • sgrossatura • sbavatura • smussatura •
rimozione degli ossidi • levigatura finale*

Jochen

Marc

BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Chi ha conosciuto personalmente i due imprenditori lo sa: gli ingegneri Marc e Jochen Böck non sono sicuramente normali "fabbricanti". A Leipheim, nella Baviera sveva, succedono cose particolari. I due fratelli e il loro team di tecnici specializzati si dedicano con cuore e anima allo sviluppo e alla produzione di attrezzi, in particolare per la sbavatura delle lamiera. La base del loro lavoro è la comprensione assolutamente profonda della tecnica di applicazione. A questo si aggiungano la tecnica di produzione più moderna progettata in casa ai confini del tecnologicamente possibile e processi di produzione ad alta capacità ottimizzati fra di loro.

Ma c'è anche un altro elemento, quello più importante: la passione assoluta per la perfezione! Tutto questo produce soluzioni di attrezzi stupefacenti e convincenti "made by boeck". Ed è proprio questa combinazione di fattori che appassiona i clienti di tutto il mondo ma anche i collaboratori dell'azienda!

CONTATTATECI

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
Direzione / CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in @jochenböck

MARC BÖCK

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

✉ m.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in @marcböck



I NOSTRI VANTAGGI



REDDITIVITÀ MEDIANTE INNOVAZIONE

Creare il valore aggiunto fondamentale per i nostri clienti è al centro del nostro pensare e del nostro agire. Quindi, lavoriamo in modo perfezionistico sempre al limite della tecnologia.



KNOW-HOW E CONSULENZA

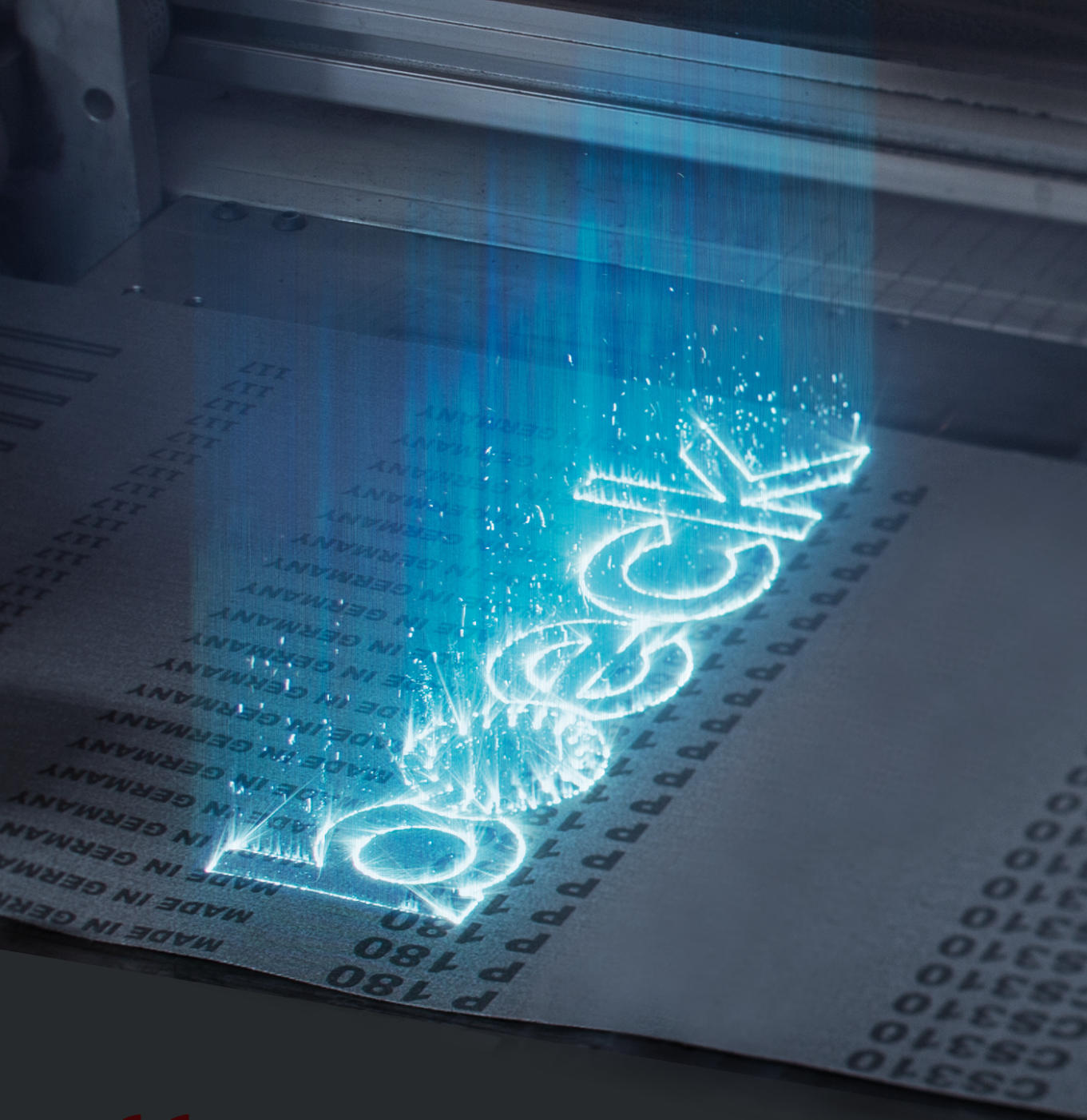
I nostri clienti beneficiano della nostra competenza nella consulenza e nelle applicazioni. Questo know-how garantisce il massimo della concorrenzialità ottenuta grazie a processi ad elevata resa in ogni settore produttivo.



SPEDIZIONE VELOCE

Spediamo quasi tutti i nostri attrezzi il giorno stesso dell'ordine. Il tempo morto non rientra nelle nostre opzioni.





**PROCESSI A ELEVATE PRESTAZIONI =
PASSIONE X LA TECNOLOGIA²**

LA NOSTRA STORIA E' ANCORA GIOVANE

Ma la stiamo scrivendo con il massimo entusiasmo. Avete di che essere curiosi. Pensiamo già al capitolo successivo.



2021

NOVEMBRE 2021

FOCUS campione nella crescita 2022 al 6° posto nel settore tedesco dell'ingegneria meccanica e impiantistica



MARZO 2021

FT 1000 – boeck è una delle aziende a crescita più rapida d'Europa

2020

NOVEMBRE 2020

FOCUS campione nella crescita 2021 al 9° posto nel settore tedesco dell'ingegneria meccanica e impiantistica



AGOSTO 2020

Avvio della produzione di attrezzi per la lavorazione del legno

2019

DICEMBRE 2019

Raddoppiamento della superficie di produzione

GENNAIO 2019

ISO 14001:2015 certificato ricevuto

2018

GENNAIO 2018

Introduzione della nuova spazzola a martellina



2017

APRILE 2017

Raddoppiamento della superficie di produzione

2016

OTTOBRE 2016

Registrazione del primo brevetto

2015

MARZO 2015

Sviluppo dei prodotti con attrezzi per la sbavatura a più linee

2014

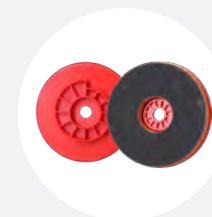
OTTOBRE 2014

Presentazione della nuova generazione di rulli di sbavatura e sviluppo di sistemi per il serraggio rapido

2013

14 OTTOBRE 2013

Vendita del primo prodotto – disco di sbavatura QUICK 115



LUGLIO 2013

Fondazione della boeck GmbH



*Clicca per
vedere
(in inglese)*



Rimozione delle scorie



**Sgrossatura &
Sbavatura**



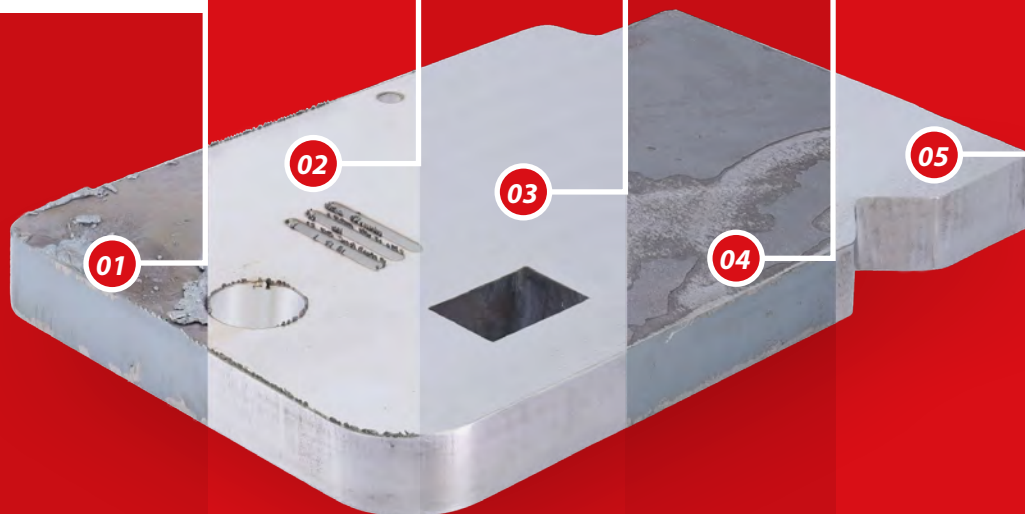
**Rimozione degli
ossidi**



**Sbavatura &
Smussatura**



Levigatura finale

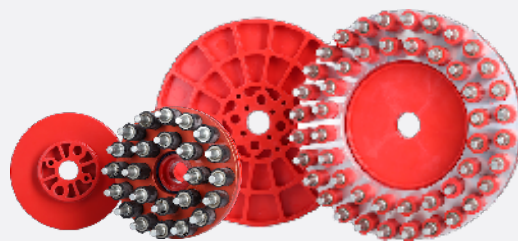


**LO STRUMENTO GIUSTO
PER OGNI LAVORO**

01

RIMOZIONE DELLE SCORIE

Nel taglio al plasma o autogeno si producono spesso fusioni eccessive e il materiale fuso arriva sul lato di uscita del fascio. La cosiddetta scoria esce sia dai contorni interni, sia da quelli esterni del pezzo e deve essere rimossa per poter proseguire nella lavorazione del pezzo.



Le comuni lavorazioni manuali per la rimozione delle scorie sono il distacco con martello e scalpello o la levigatura con una mola angolare. Meccanicamente è possibile rimuovere i residui di materiale mediante levigatura con rullo di contatto morbido. Un ulteriore metodo industriale è costituito dalla rimozione con spazzola a martellina composta da numerosi perni fissati su un cuscinetto flessibile.



Slag removal



2 SGROSSATURA E SBAVATURA



Nel taglio al laser, al plasma e autogeno, oppure nelle lamiere stampate, spesso non è possibile evitare la formazione di bave. La bava o bava primaria è una formazione di materiale sul bordo di taglio dei pezzi che sporge dal bordo e dalle superfici originarie dello stesso. Altri difetti, o scostamenti dal risultato desiderato, sono ad esempio gli spruzzi causati dal taglio laser sulla superficie del pezzo, irregolarità o scagliature della superficie. Un prodotto della prima sbavatura è la cosiddetta bava secondaria. Questa si estende in direzione della superficie del pezzo e viene creata da un'asportazione insufficiente e dalla contemporanea deformazione del materiale residuo.



La levigatura rimuove le bave primarie, gli spruzzi, le irregolarità e/o le incrostazioni di scaglie. La rimozione delle bave primarie ha l'obiettivo principale di ridurre al minimo la formazione di bave secondarie. Per asportare perfettamente i residui dalla lamiera sono necessari sistemi portanti per nastri, dischi o archi di levigatura.



Pre-grinding & deburring



3 SBAVATURA E SMUSSATURA



In questa fase di lavorazione vengono rimosse le bave primarie e secondarie e vengono smussati (arrotondati) i bordi. Perché il pezzo disponga dei requisiti necessari alle fasi di lavorazione successive (rivestimento a polveri, verniciatura a umido, galvanizzazione, anodizzazione ecc.) e per escludere il rischio che l'operatore possa ferirsi con bordi taglienti, spesso la rimozione delle bave primarie e secondarie viene combinata con la smussatura (arrotondamento) dei bordi. Le misure smussate (arrotondate) vanno da pochi decimi di millimetro fino a raggi da 2 mm o anche più. Questi raggi sono ora richiesti dalle norme, come ad es. DIN EN 1090.

La sbavatura e la smussatura (arrotondamento) dei bordi vengono svolte usando attrezzi abrasivi flessibili con elevate caratteristiche di adattamento ai contorni interni ed esterni, ad es. raggi, fori e intagli. Si utilizzano dischi, rulli, blocchi e spazzole di sbavatura montati su macchine manuali e su mole e sbavatrici. Queste ultime dispongono ad esempio di sistemi di teste planetarie o gruppi oscillanti per garantire una lavorazione omogenea dei bordi.

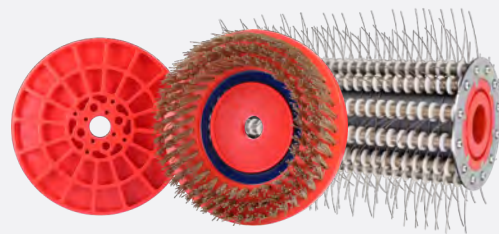


**Deburring &
edge-rounding**

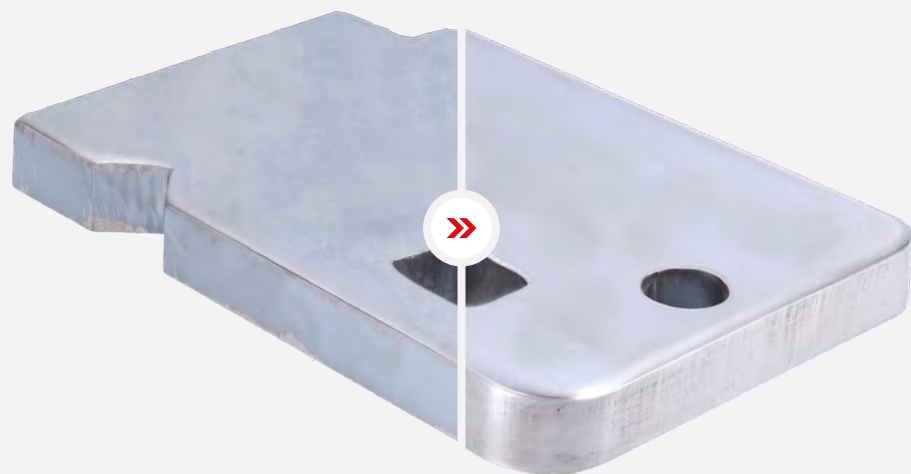


4 RIMOZIONE DEGLI OSSIDI

I pezzi tagliati con ossigeno presentano strati di ossidi sui bordi di taglio. Questi "strati scuri" costituiscono un rischio di adesione nelle fasi di lavorazione successive. Possono ad esempio comportare il distacco del rivestimento ed è per questo che occorre rimuoverli.



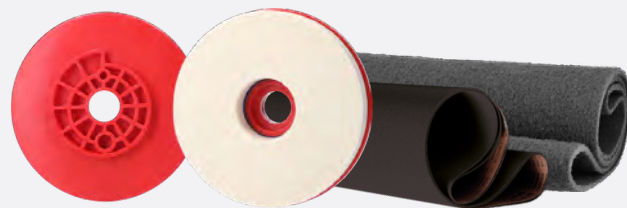
L'asportazione meccanica dello strato di ossidi viene svolta attraverso levigatura o spazzolatura. Entrambe le possibilità di lavorazione possono essere utilizzate in processi di lavorazione manuali. Nel campo della lavorazione meccanica, viene usata prevalentemente la spazzolatura che, grazie a un attrezzo costituito da una testina in filo di ferro dalla struttura particolare, riesce ad agire su tutti i contorni del pezzo per ottenere superfici metalliche perfettamente lucide anche sui bordi.



Oxide removal

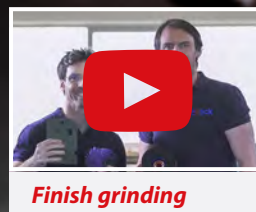
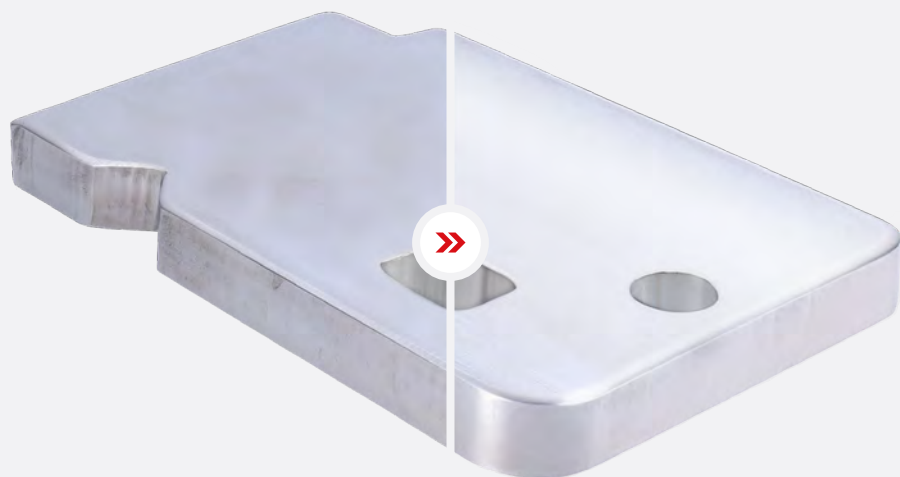


5 LEVIGATURA FINALE



Questa fase di lavorazione serve per eliminare le tracce di graffi e per creare una superficie decorativa. Sulla superficie delle lamiere è possibile praticare diversi tipi di levigatura fino alla lucidatura a specchio.

Nell'ultima fase di lavorazione, vengono utilizzati prevalentemente attrezzi con velli, tessuti abrasivi e feltri in forma di modulo continuo o rullo. Nella lavorazione manuale il risultato e la riproducibilità sono legati notevolmente al lavoro dell'operatore. Nelle finiture meccaniche, la macchina deve disporre di adeguate possibilità di regolazione (ad es. nastro abrasivo verticale).





BOECK È UN BUON PARTNER PERCHÉ HA SEMPRE PRONTA UNA SOLUZIONE PERSONALIZZATA CHE POSSIAMO OFFRIRE AI NOSTRI CLIENTI. SE QUALCOSA APPARE IMPOSSIBILE, QUI È SOLO IL PUNTO DI PARTENZA!

Torsten Klimmer, socio amministratore, Ernst Klimmer GmbH, www.klimmer-gmbh.de

boeck

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Editore: boeck GmbH | 2^{oe} edizione, 2022

Registro delle Imprese: Pretura di Memmingen
| Numero registro: HRB 15558 | Partita IVA ai
sensi del § 27a della Legge tedesca sull'IVA:
DE815440256

Non ci assumiamo alcuna responsabilità per la
correttezza e la completezza delle informazioni
nel testo e nelle immagini. Tutti i diritti riservati.
Tutti i contenuti, in particolare il layout, i testi, le
foto, le illustrazioni e le figure sono tutelate dal
diritto d'autore tedesco sia nella loro totalità, sia
singolarmente.



boeck GmbH • Ludwigstraße 8
89340 Leipheim • Germania



boeck Inc. • 203 N LaSalle St,
Suite 2550, Chicago, IL 60601 •
Stati Uniti d'America



+49 • 8221 • 20 03 961



info@boeck-technology.de

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



@boeckgmbhinternational

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

