

The background is a dark, perforated metal plate. Scattered across it are various industrial tools and metal shavings. In the top left is a large, irregular metal plate. In the top right is a large, circular grinding wheel with a red center. In the bottom left are several red cylindrical grinding wheels. In the bottom right is a green rectangular grinding block and a metal plate with three parallel lines. The word 'boeck' is embossed in the center of the plate.

SLOVENSKI

boeck

*Svetovno unikatna orodja za odstranjevanje
žlindre • Predbrušenje • Odstranjevanje ostrih
robov, zaokroževanje robov • Odstranjevanje
oksidov • Končno brušenje*

Jochen

Marc

BOECK – NAVDUŠENCI ZA TEHNOLOGIJO

Kdor je v živo spoznal oba podjetnika, ve: Inženirja Marc in Jochen Böck prav gotovo nista navadna „obrtnika“. V bavarsko-švabskem mestu Leipheim se dogaja veliko edinstvenega. Kajti tukaj se brata s svojo ekipo specialistov z dušo in telesom posvečata razvoju in izdelavi orodij, prvenstveno za odstranjevanje ostrih robov s pločevinastih izdelkov. Osnova za to je izjemno globoko razumevanje aplikacijske tehnologije. K temu sodijo najmodernejša, v lastni hiši zasnovana proizvodna oprema, ki je na sami meji tehnološko izvedljivega, in med seboj optimalno usklajeni visokozmogljivi tehnološki procesi.

Manjka še najpomembnejša komponenta: žareča strast za doseganje popolnosti. Iz vsega tega izhajajo navdušujoče in prepričljive rešitve orodij „Made by boeck“. In prav to pri strankah iz vsega sveta in tudi pri sodelavcih vedno znova sproža valove navdušenja!

PIŠITE NAM

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
Poslovni vodja / CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in [@jochenböck](#)

MARC BÖCK

Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH)
Poslovni vodja / CEO

✉ m.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in [@marcböck](#)



NAŠE PREDNOSTI



UČINKOVITOST, KI TEMELJI NA INOVACIJAH

Ključna vrednota za naše stranke je osrednjega pomena za naše razmišljanje in delovanje. Zato vedno delujemo na tehnološkem vrhu.



ZNANJE & SVETOVANJE

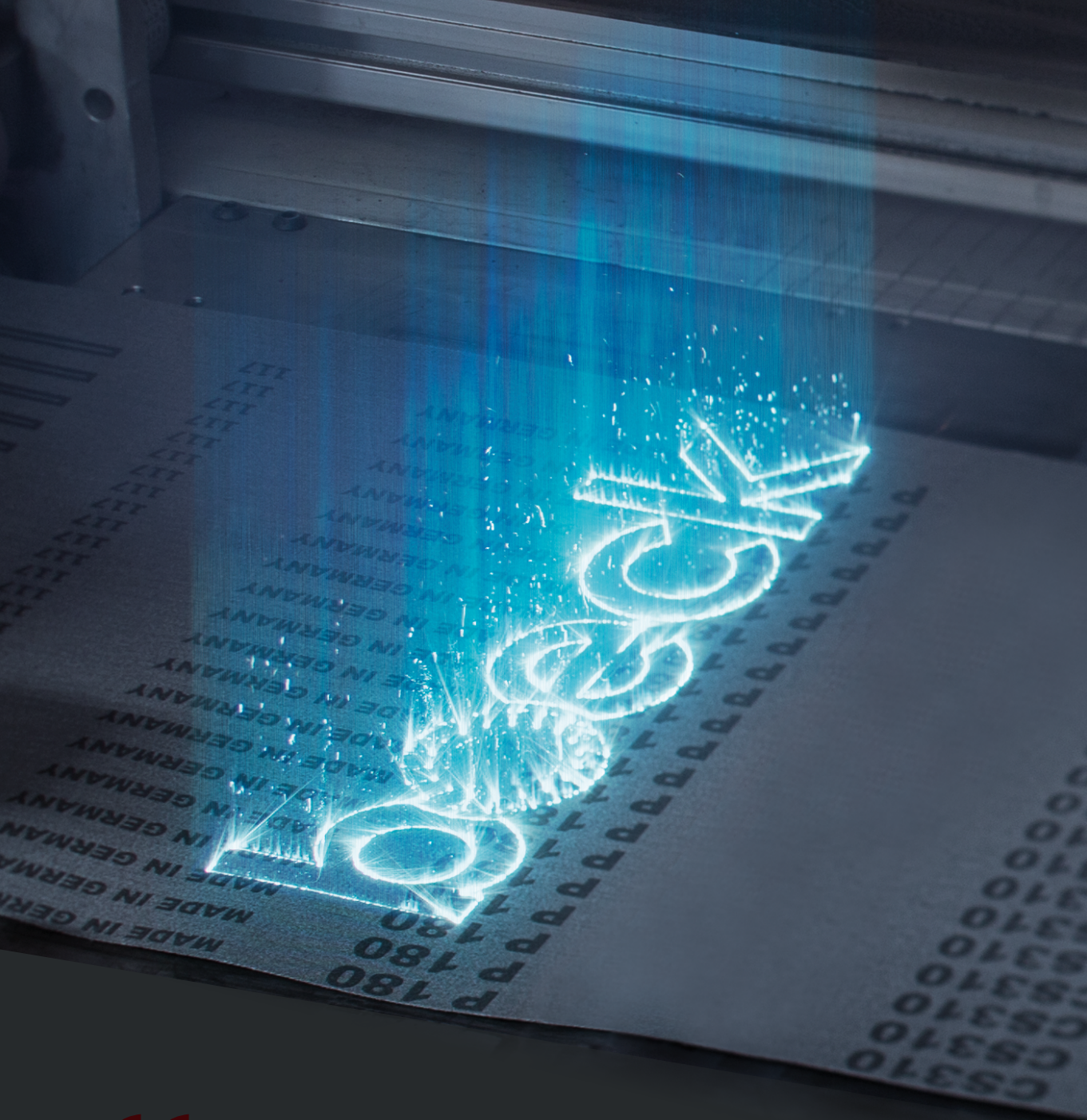
Izkoristite naše strokovno znanje na področju svetovanja in uporabe. Naše znanje in izkušnje zagotavljajo visokokakovostne postopke v vsaki proizvodnji.



HITRA DOSTAVA

Skoraj vsa naša orodja lahko odpremimo na dan prejema naročila. Ker za nas zastoji ne obstajajo.





**“VISOKOZMOGLJIVI PROCESI =
NAVDUŠENJE X TEHNOLOGIJA²”**

NAŠA ZGODOVINA ŠE NI ZELO DOLGA

Vendar pa jo pišemo z navdušenjem. Lahko se pripravite na napeto nadaljevanje. Mi se že veselimo naslednjega poglavja.



2021

NOVEMBER 2021

FOCUS prvak rasti 2022 na 6. mestu v nemški gradnji strojev in naprav



MAREC 2021

FT 1000 - boeck je eno najhitreje rastočih podjetij v Evropi

2020

NOVEMBER 2020

FOCUS prvak rasti 2021 na 9. mestu v nemški gradnji strojev in naprav



AVGUST 2020

Začetek proizvodnje orodij za obdelavo lesa

2019

DECEMBER 2019

Podvojena proizvodna površina

JANUAR 2019

Pridobljen certifikat ISO 14001:2015

2018

JANUAR 2018

Predstavitev nove krtačo odstranjevanje žlindre



2017

APRIL 2017

Podvojena proizvodna površina

2016

OKTOBER 2016

Prva patentna prijava

2015

MAREC 2015

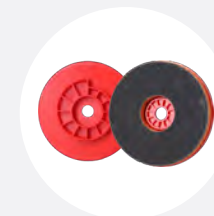
Širitev proizvodnje večvrstnih orodij za odstranjevanje robov.

2014

OKTOBER 2014

Predstavitev nove generacije valjčkov za odstranjevanje robov in razvoj sistemov za hitro vpenjanje.

2013



14. OKTOBER 2013

Prodaja našega prvega izdelka – naprave za odstranjevanje ostrih robov QUICK 115

JULIJ 2013

Ustanovitev podjetja boeck GmbH



*Kliknite za
ogled
(v angleščini)*



**Odstranjevanje
žilindre**



**Predbušenje in
raziglevanje**



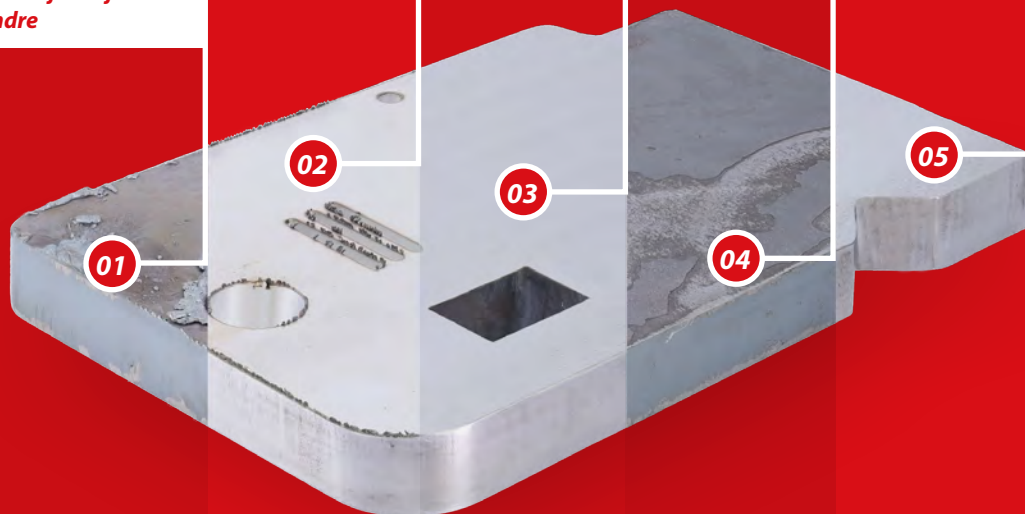
**Odstranjevanje
oksidov**



**Raziglevanje in
zaokroževanje
robov**



Končno brušenje

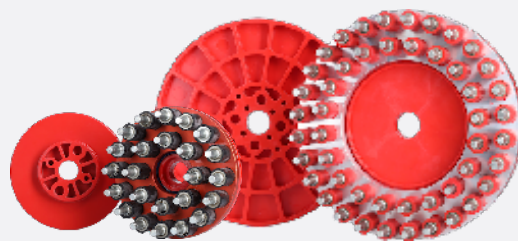


**PRAVO ORODJE ZA VSAKO
NALOGO**

01

ODSTRANJEVANJE ŽLINDRE

Pri plazemskem in rezanju s plamenom pogosto prihaja do močne tvorbe taline in do nabiranja taline na izstopni strani plamena oz. curka. Tako imenovana žindra se pojavlja na notranjih in zunanjih konturah obdelovanca in jo je za zagotavljanje gospodarne nadaljnje predelave treba odstraniti.



Običajni ročni postopki za odstranjevanje žindre so odsekavanje s kladivom in sekalom ali brušenje s kotnimi brusilniki. Strojno se lahko odvečni skupki materiala odstranjujejo z brušenjem z mehkim kontaktnim valjčkom. Še ena industrijska metoda je odsekavanje s krtačo za odstranjevanje žindre, v katero je vgrajenih mnogo gibko vpetih paličic.



Slag removal



PREDBRUŠENJE IN RAZIGLEVANJE



Pri laserskem, plazemskem in plamenskem rezanju ali pri štancanih pločevinastih delih običajno ni mogoče preprečiti nastajanja ostrih robov. Igla oz. primarna igla je tvorba materiala na rezalnem robu obdelovanca, ki sega čez načrtovani rob ali površino obdelovanca. Nadaljnja odstopanja od načrtovanega stanja so npr. sledi škropljenja taline na površini obdelovanca kot posledica laserskega rezanja in pojav neravnin ali nastanek škaje na površini. Stranski produkt odstranjevanja primarne igle je tako imenovana sekundarna igla. Ta se pojavi v smeri površine obdelovanca in nastane zaradi nezadostnega odvzema materiala in istočasnega preoblikovanja preostalega materiala.



Z brušenjem se običajno odstranjuje primarna igla, nabrizgani material, neravnine in/ali sloji škaje. Pri odstranjevanju primarne igle je v ospredju zmanjšanje nastajanja sekundarne igle. Da bi s pločevine odstranili neželene stranske posledice obdelave brez ostankov, so za brusne trakove, plošče ali loke potrebni posebni nosilni sistemi.



Pre-grinding & deburring

3 RAZIGLEVANJE IN ZAO- KROŽEVANJE ROBOV



V tem procesnem koraku se odstrani primarna in sekundarna igla, obenem pa se zaokrožijo robovi. Da bi zagotovili primerne pogoje za sledeče procesne korake (praškasto lakiranje, mokro lakiranje, galvaniziranje, eloksiranje itd.) in preprečili nevarnost poškodb zaradi ostrih robov, se odstranjevanje primarne oz. sekundarne igle pogosto kombinira s tako imenovanim zaokroževanjem ostrih robov. Radij zaokrožitve lahko znaša od nekaj desetink milimetra do 2 mm ali celo več. Te radije zahtevajo razni standardi, kot je na primer DIN EN 1090.

Raziglevanje in zaokroževanje robov se izvaja s pomočjo gibkih abrazivnih orodij z visoko prilagodljivostjo na notranje in zunanje konture obdelovanca, kot so radiji, izvrtine in izrezi. Uporabljajo se ustrezni krožniki za raziglevanje, valjčki za raziglevanje, bloki za raziglevanje in pri ročnih napravah krtače za raziglevanje kakor tudi brusilni stroji in stroji za odstranjevanje ostrih robov. Slednji so opremljeni na primer s sistemi planetarnih glav ali oscilirajočimi agregati za enakomerno obdelavo robov.

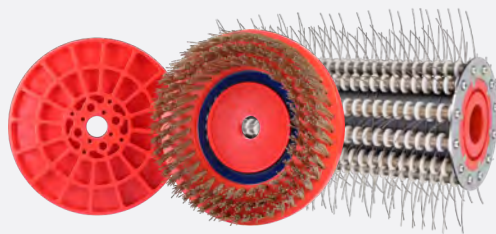


Deburring &
edge-rounding

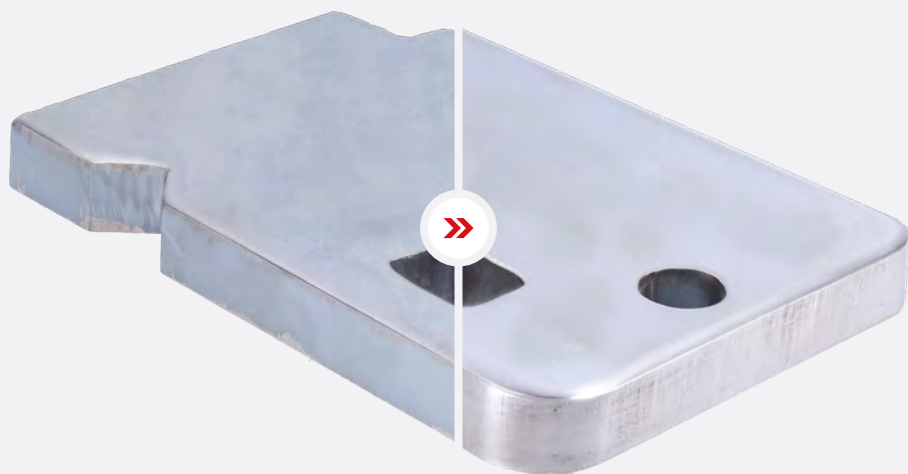


4 ODSTRANJEVANJE OKSIDOV

Obdelovanci, rezani s kisikom, imajo na rezanih robovih oksidno plast. Te „temne plasti“ predstavljajo nevarnost sprijemanja pri sledečih procesih. Lahko privedejo na primer do pokanja laka, zato jih je treba odstraniti.



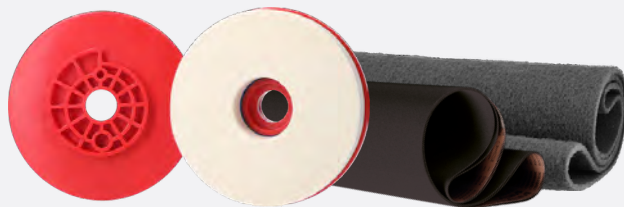
Oksidne plasti odstranjujemo mehansko z brušenjem ali ščetkanjem. Oba postopka obdelave se lahko uporabljata pri ročnih procesih. Na področju strojne obdelave se najpogosteje uporabljajo ščetke, ki zahvaljujoč posebej za ta namen razviti kombinaciji žic v inovativni večvrstni razporeditvi fleksibilno sledijo konturam obdelovanca in obdelajo površine robov do gole kovine.



Oxide removal

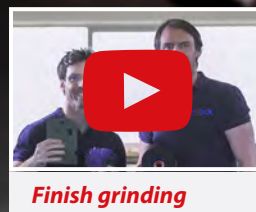
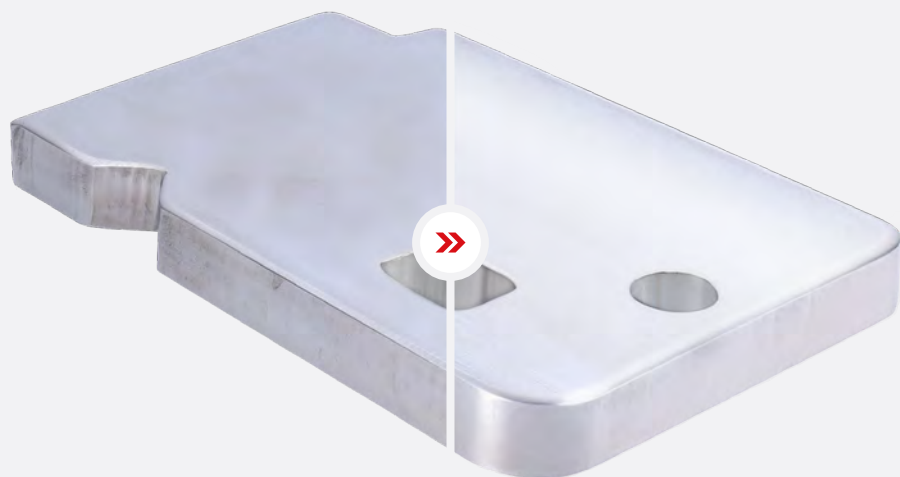


KONČNO BRUŠENJE



Ta procesni korak je namenjen izbruševanju prask in izdelavi dekorativnih površin. Na pločevinastih površinah je mogoče ustvariti določene vzorce brušenja celo do visokega sijaja.

V zadnjem koraku obdelave se uporabljajo pretežno brusne koprene, brusne tkanine in orodja iz klobučevine v obliki brezkončnega traku oz. valjčkov. Pri ročnih obdelovalnih procesih sta rezultat oz. ponovljivost odvisna od delavca. Pri strojnih postopkih končne obdelave pa mora biti stroj opremljen z ustreznimi možnostmi nastavitvev (npr. stoječi brusni trak).





**“BOECK JE ZA NAS ZELO DOBER PARTNER,
SAJ IMA ZA NAS VSELEJ PRIPRAVLJENE
INDIVIDUALNE REŠITVE. ČE SE KAJ ZDI NA PRVI
POGLED NEIZVEDLJIVO, SE PRI NJIH KOMAJ
PRAV ZAČNE!”**

Torsten Klimmer, poslovodja in družbenik, Ernst Klimmer GmbH, www.klimmer-gmbh.de

boeck

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Izdajatelj: boeck GmbH | 2. izdaja, 2022

Registracijsko sodišče: Amtsgericht Memmingen
| Registerska številka: HRB 15558 | Identifikacijska
številka za DDV v skladu s 27. členom zakona o
davku na dodano vrednost: DE815440256

Ne prevzemamo jamstva za pravilnost in
popolnost podatkov v besedilu in na slikah. Vse
prave pridržane. Vse vsebine, zlasti postavitev,
besedila, fotografije, ilustracije in slike so v celoti
in tudi po posameznih delih zaščitene v skladu z
zakonodajo za zaščito avtorskih pravic v Nemčiji.



boeck GmbH • Ludwigstraße 8
89340 Leipheim • Nemčija



boeck Inc. • 203 N LaSalle St,
Suite 2550, Chicago, IL 60601 •
Združene države Amerike



+49 • 8221 • 20 03 961



info@boeck-technology.de

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



@boeckgmbhinternational

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

