

ČESKY

boeck

*Světově jedinečné nástroje k otloukání strusky •
Předbroušení • Odjehlování v zaoblení • Odstranění
oxidické vrstvy • Finální úprava-broušení*

Jochen

Marc

BOECK – TECHNOLOGIČTÍ NADŠENCI

Kdo tyhle dva podnikatele viděl naživo, ví jedno: Inženýři Marc a Jochen Böckovi s naprostou jistotou nejsou žádní obyčejní „továrníci“. V bavorsko-švábském Leipheimu se dějí jedinečné věci. Tady se bratři spolu se svým týmem odborníků naplno věnují vývoji a výrobě nástrojů určených především k odjehlování plechů. Základem je mimořádně hluboké pochopení aplikované technologie. K tomu se přidává nejmodernější vlastními silami zkonstruovaná výrobní technika na samé hranici technologických možností a vzájemně optimálně přizpůsobené vysoce produktivní procesy.

A nakonec nejdůležitější složka: bezmezná vášeň pro perfektní výsledky! Výsledkem toho všeho jsou překvapivá i přesvědčivá řešení nástrojů pod značkou „Made by boeck“. Tedy přesně to pravé, co stále znovu vzbuzuje skutečné nadšení u zákazníků z celého světa stejně jako u vlastních zaměstnanců!

KONTAKTUJTE NÁS

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
Manažer / CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in @jochenböck

MARC BÖCK

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

✉ m.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in @marcböck



NAŠE VÝHODY



EFEKTIVITA ZALOŽENÁ NA INOVACÍCH

Klíčová hodnota pro naše zákazníky je v centru našich myšlenek a jednání. Proto vždy pracujeme na technologické hranici.



KNOW-HOW & PORADENSTVÍ

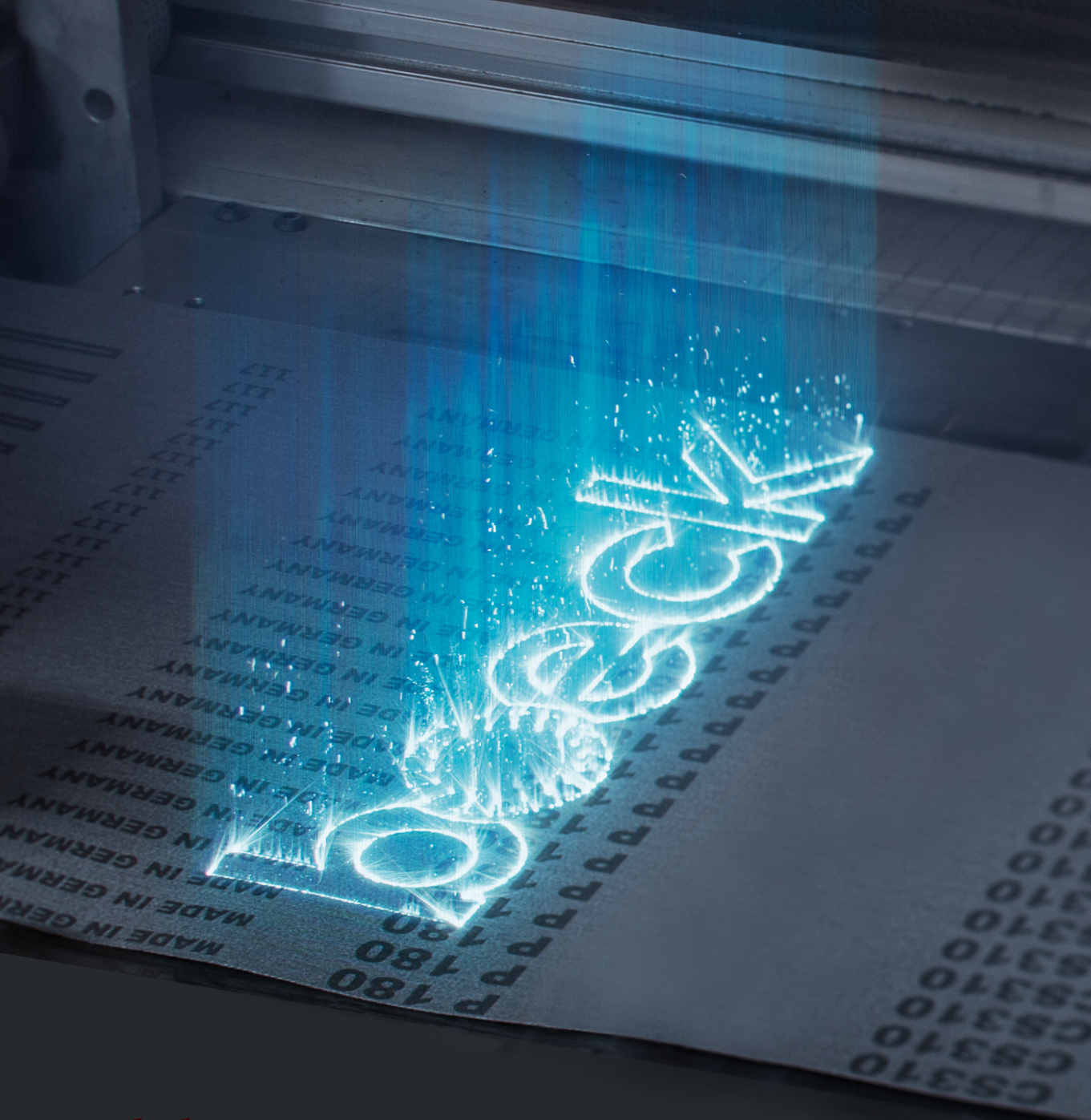
Využijte našich odborných znalostí v oblasti poradenství a aplikací. Naše know-how zaručuje vysoce výkonné procesy v každé výrobě.



FAST DOPRAVA

Snad všechny naše nástroje expedujeme ještě v den objednávky. Pro prostoje není žádná volba.





**VYSOCE PRODUKTIVNÍ PROCESY =
NADŠENÍ X TECHNOLOGIE²**

NAŠE HISTORIE JE ZATÍM KRÁTKÁ

Ale s nadšením ji píšeme dále a těšíme se na další kapitoly.



2021

LISTOPAD 2021

FOCUS Growth Champion 2022 na 6. místě ze všech německých strojírenských a strojírenských společností



BŘEZEN 2021

FT 1000 - boeck je jednou z nejrychleji rostoucích společností v Evropě

2020

LISTOPAD 2020

FOCUS Growth Champion 2021 na 9. místě ze všech německých strojírenských a strojírenských společností



SRPEN 2020

Zahájení výroby nástrojů na zpracování dřeva

2019

PROSINEC 2019

Zdvojnásobení výrobní plochy

LEDEN 2019

Udělení certifikátu ISO 14001:2015

2018

JANUARY 2018

Introduction of new deslagging brush



2017

DUBEN 2017

Zdvojnásobení výrobní plochy

2016

21. ŘÍJEN 2016

První přihlášený patent

2015

BŘEZEN 2015

Rozšíření výroby o víceřadé odjehlovací nástroje

2014

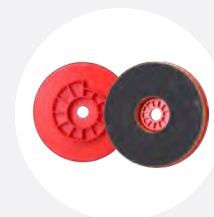
ŘÍJEN 2014

Prezentace nové generace odjehlovacích válců a vývoj rychloupínacích systémů

2013

14. ŘÍJEN 2013

Prodej prvního výrobku – odjehlovací diskový kartáč QUICK 115



ČERVENEC 2013

Založení firmy boeck GmbH



*Kliknutím se
podíváte
(anglicky)*



Otloukání strusky



**Předbroušení &
odjehlování**



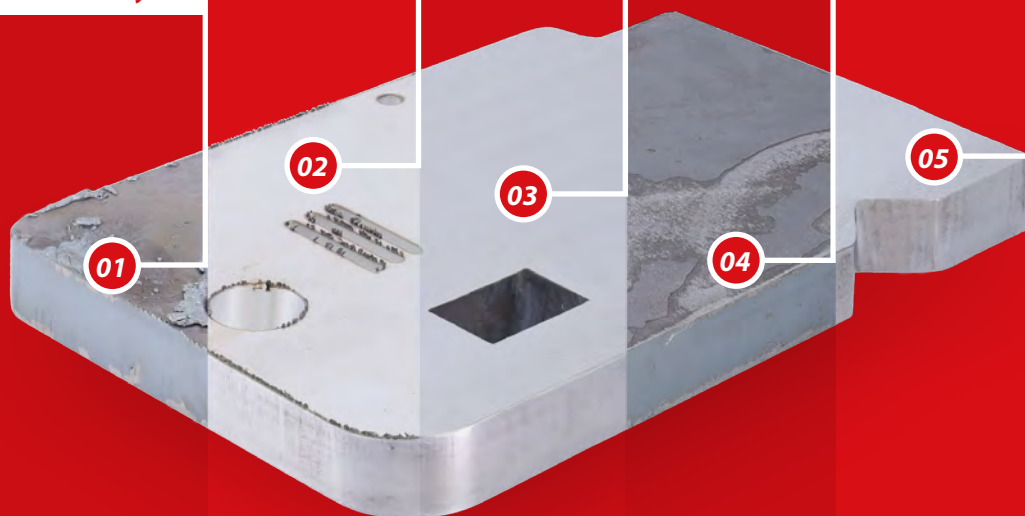
**Odstranění
oxidické vrstvy**



**Odjehlování &
zaoblování**



**Finální úprava-
broušení**

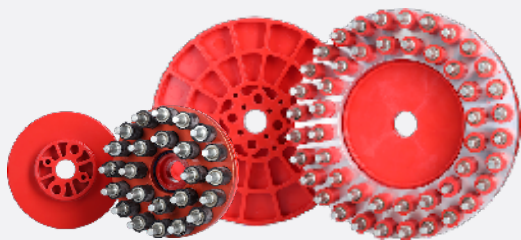


**SPRÁVNÝ NÁSTROJ PRO
KAŽDÝ ÚKOL**

01

OTLOUKÁNÍ STRUSKY

Při řezání plazmou nebo autogenem dochází často k silnému roztavení a průniku rozžhaveného kovu na výstupní straně paprsku. Tak zvaná struska vzniká na vnitřních i na vnějších obrysech součásti a z důvodu hospodárného dalšího opracování musí být odstraněna.



Běžnými ručními metodami odstranění strusky je otłoukání kladivkem a sekáčem nebo broušení úhlovou bruskou. V oblasti strojní výroby je možné přebytečně nakupený materiál odstranit broušením měkkým kontaktním válcem.

Další průmyslovou metodou je otłoukání pomocí otłoukacího kartáče, který se skládá z vysokého počtu flexibilně uložených kolíků.



Slag removal



PŘEDBROUŠENÍ & ODJEHLOVÁNÍ



Při řezání laserem, plazmou a autogenem nebo u vysekávaných plechových dílů často nelze zabránit vzniku tak zvanému otřepu. Ostřina nebo primární otřep vzniká dělením materiálu na řezném okraji součástí, která přechází původní okraje a povrch obrobku. Dalšími odchylkami od cílového stavu jsou např. kapky na povrchu součásti způsobené při řezání laserem, nerovnosti nebo okuje na povrchu. Vedlejším produktem při odstraňování primárního otřepu je tak zvaný sekundární otřep. Ten se objevuje ve směru povrchu součásti a vzniká nedostatečným úběrem materiálu a současným přetvářením zbytkového materiálu.

Broušením jsou obvykle odstraněny primární otřepy, kapky, nerovnosti povrchu a vrstvy usazeniny. Při odstraňování primárního otřepu je navíc v centru zájmu minimalizace tvorby sekundárního otřepu. K bezzbytkovému odstranění nežádoucích vedlejších vlivů na plech je nutné použití zvláštních nosných jednotek pro brusné pásy, disky nebo kotouče.



Pre-grinding & deburring

ODJEHLOVÁNÍ & ZAObLOVÁNÍ



V rámci tohoto procesu jsou odstraněny primární a sekundární otřepy a jsou zaobleny hrany. K vytvoření předpokladů pro následující kroky procesu (práškové lakování, mokré lakování, pozinkování, eloxování atd.) a vyloučení nebezpečí úrazu o ostré hrany je často odstranění primárního nebo sekundárního otřepu kombinováno s tak zvaným zaoblením hran. Zaoblení je provedeno v rozměrech od několika desetin milimetrů až po rádius 2 mm a větší. Tyto rádiusy jsou průběžně vyžadovány normami, např. normou DIN EN 1090.

Odjehlování a zaoblení hran je provedeno pomocí flexibilních abrazivních nástrojů s vysokou přizpůsobivostí vnějším a vnitřním obrysům jako jsou rádiusy, otvory a výseky. Používány jsou příslušné odjehlovací disky, odjehlovací válce, odjehlovací segmenty a odjehlovací kartáče na ručně vedených strojích a na brousicích a odjehlovacích strojích. Posledně jmenovaná zařízení jsou například vybavena systémem planetárních hlav nebo oscilačními agregáty k rovnoměrnému obrábění hran.

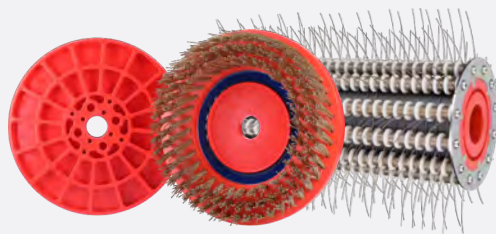


Deburring & edge-rounding

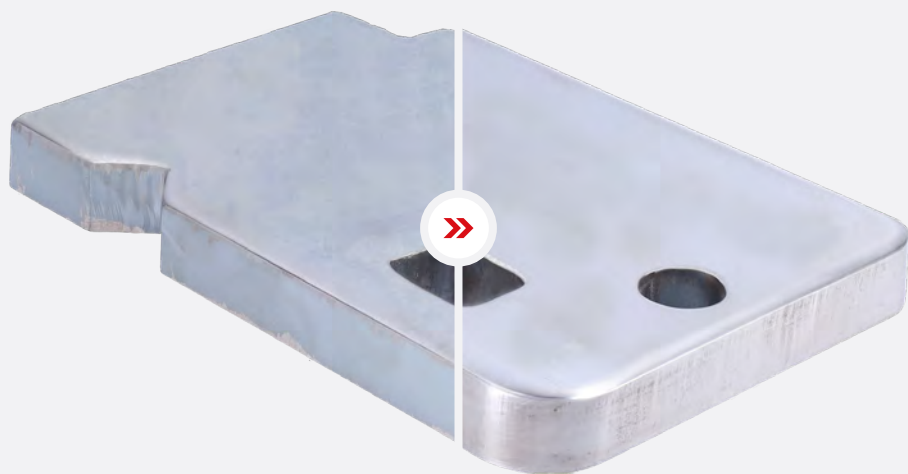
04

ODSTRANĚNÍ OXIDICKÉ VRSTVY

Kyslíkem řezané součásti mají na řezných hranách oxidickou vrstvu. Tyto tmavé vrstvy představují u následných procesů riziko přilnutí. Mohou například způsobit odlupování povrchové úpravy, proto musí být tyto vrstvy odstraněny.



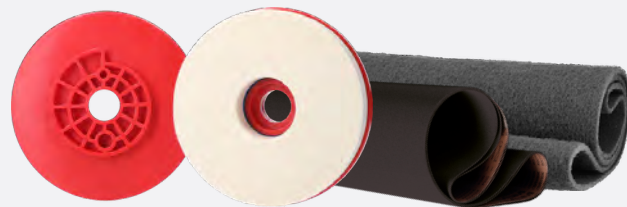
Mechanické odstranění oxidické vrstvy je provedeno broušením nebo použitím kartáčů. Obě možnosti obrábění je možné použít v ručních procesech obrábění. V oblasti strojního obrábění se používají především kartáče, které díky speciálně navrženému drátěnému osazení v inovovaném víceřadém uspořádání flexibilně kopírují obrysy součástí a umožňují dosažení kovově hladkého povrchu hran.



Oxide removal

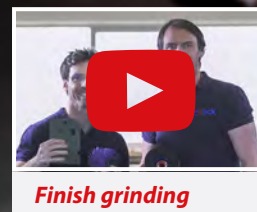
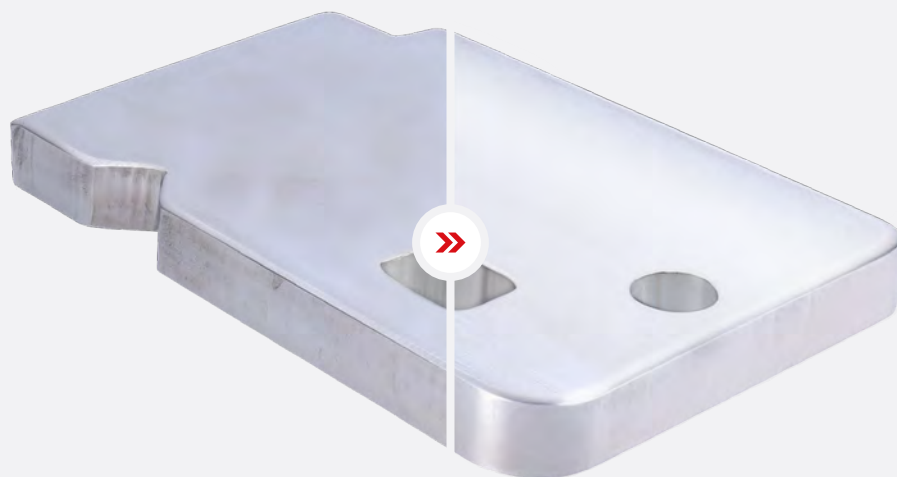


5 FINÁLNÍ ÚPRAVA- BROUŠENÍ



Tento procesní krok slouží k vybroušení stop po škrábancích a k vytvoření dekorativního povrchu. Broušením povrchu dílu může být dosaženo až zrcadlového lesku.

V posledním kroku obrábění jsou používány především nástroje z netkané textilie, abrazivní pásy na plátně a plstěné nástroje formou nekonečného pásu nebo válce. V ručních procesech obrábění závisí výsledek nebo také reprodukovatelnost značnou měrou na obsluze zařízení. V rámci strojní finální úpravy musí být stroj vybaven příslušnou možností nastavení (např. statický brusný pás).



A close-up photograph of a man with short hair and a light beard, wearing a light blue button-down shirt. He is holding a black metal frame with four silver-colored bolts around his face, looking directly at the camera with a slight smile. The background is a blurred industrial or laboratory setting with blue lighting.

“FIRMA BOECK JE PRO NÁS VELMI DOBRÝM PARTNEREM, PROTOŽE STEJNĚ JAKO MY MÁ VŽDY PŘIPRAVENO ŘEŠENÍ PODLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA. KDYŽ NĚCO VYPADÁ JAKO NEMOŽNÉ, PAK SE OPRAVDU ZAČNOU DÍT ZAJÍMAVÉ VĚCI!”

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

boeck

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Vydavatel: boeck GmbH | 2. Vydání, 2022

Rejstříkový soud: Obvodní soud Memmingen |
Registrační číslo: HRB 15558 | DIČ podle
§ 27 a zákona o DPH: DE815440256

Za správnost a úplnost textů a obrázků neručíme.
Všechna práva vyhrazena. Veškerý obsah,
především rozvržení, texty, fotografie, ilustrace
a obrázky je jako celek i jednotlivě chráněn
německým autorským právem.



boeck GmbH • Ludwigstraße 8
89340 Leipheim • Německo



boeck Inc. • 203 N LaSalle St,
Suite 2550, Chicago, IL 60601 •
Spojené státy americké



+49 • 8221 • 20 03 961



info@boeck-technology.de

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



@boeckgmbhinternational

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

