

MAGYAR

boeck

Világszerte egyedülálló salaktalanító
szerszámok • előcsiszolás • sorjátlanítás és
lekerekítés • rozsdá eltávolítás • finiselés

Jochen

Marc

BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Akinek már volt szerencséje élőben találkozni Marc és Jochen Böckkel, az tudja, hogy a két üzletember messze nem tipikus „vállalkozó”. A bajorországi, azon belül is Svábföldön fekvő Leipheim városában ugyanis egészen különleges történet bontakozik ki szemünk előtt. A fivérek és szakértőkből álló csapatuk szívvel-lélekkel dolgoznak elsősorban a lemezsorjátlanító szerszámok fejlesztésén és gyártásán.

Munkájukat mélyreható alkalmazástechnikai ismereteik alapozzák meg. Ezt egészíti ki a technikai korlátokat kitágító, saját fejlesztésű és lehető legkorszerűbb gyártástechnika, valamint az optimálisan összehangolt kiváló hatékonyságú folyamatok. De a legfontosabb a tökéletesség iránti izzó szenvedélyük!

Mindezek az összetevők elengedhetetlenek ahhoz, hogy a Boeck szerszámmegoldásai éppolyan meglepőek, mint meggyőzőek legyenek. És épp ez az, amiért az ügyfelek világszerte, valamint a saját munkatársak is lelkesednek!

KAPCSOLATFELVÉTEL

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
Menedzser / CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in @jochenböck

MARC BÖCK

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

✉ m.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in @marcböck



JUTTATÁSAINK



INNOVÁCIÓVEZÉRELT HATÉKONYSÁG

Gondolkodásunk és cselekvésünk középpontjában az ügyfeleinknél keletkező hozzáadott érték áll. Ezért mindig a technológiai határokat feszegetve és tökéletességre törekedve dolgozunk.



KNOW-HOW & TANÁCSADÁS

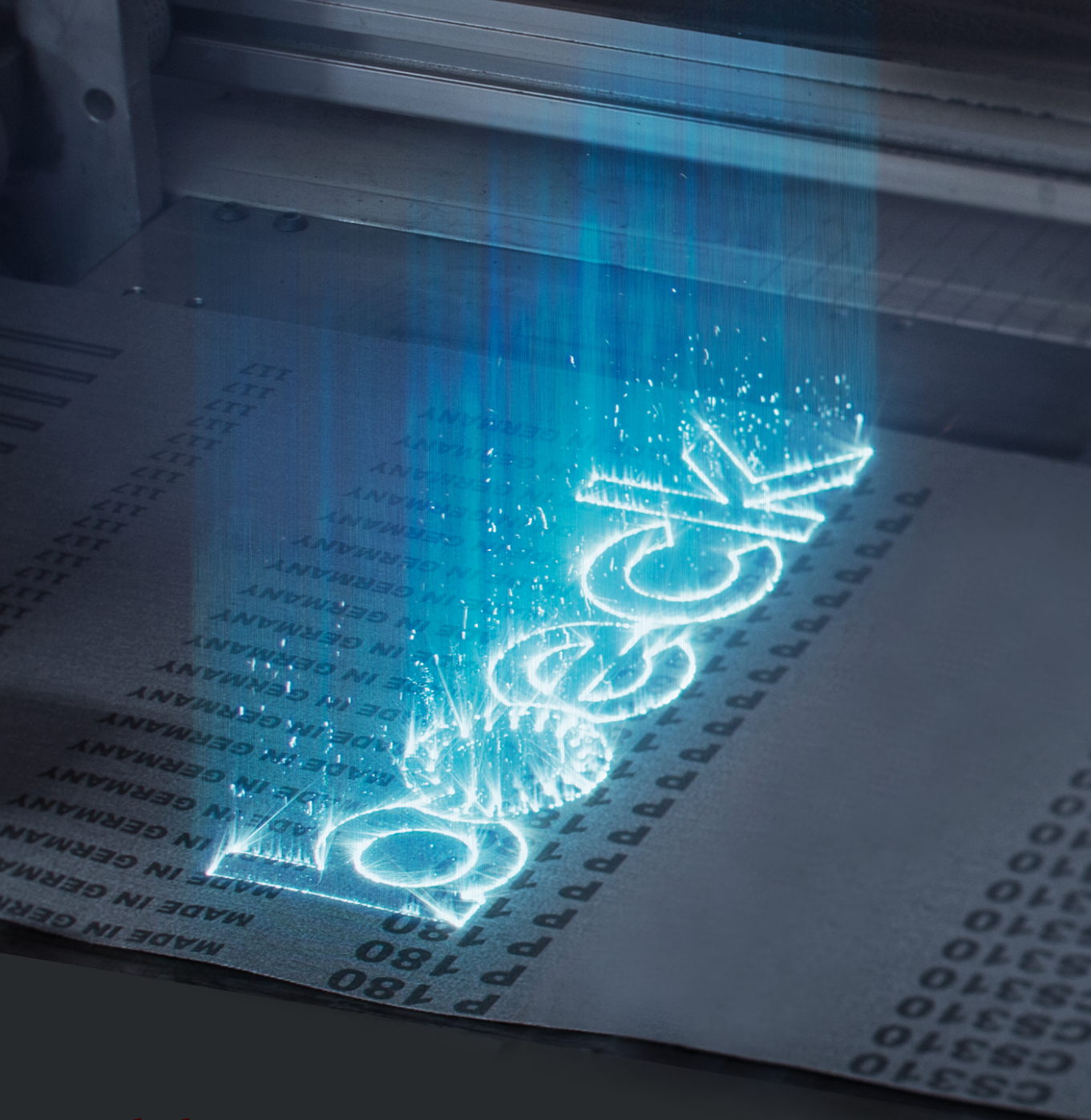
Minden gondolatunk és tettünk középpontjában az ügyfeleink számára nyújtott jelentős hozzáadott érték áll. És ezért mindig maximalista megközelítést alkalmazunk, a technológiai határokat feszegetve.



FAST SZÁLLÍTÁS

Szinte valamennyi szerszámunkat még a megrendelés napján elküldjük. Ügyfeleink várakoztatása ugyanis nem elfogadható számunkra.





**“KIVÁLÓ HATÉKONYSÁGÚ FOLYAMATOK =
LELKESEDÉS X TECHNOLÓGIA²”**

TÖRTÉNETÜNK JELENLEG MÉG IGEN RÖVID

De óriási lelkesedéssel írjuk azt tovább.
Nem kell sokáig várnia: nemsokára új
fejezetet nyitunk vállalatunk történetében.



2021

2021 NOVEMBER

FOCUS Growth Champion 2022 a 6. helyen
a német gép- és berendezésgyártó cégek
között



2021 MÁRCIUS

FT 1000 - A boeck Európa egyik
leggyorsabban növekvő vállalata.

2020

2020 NOVEMBER

FOCUS Growth Champion 2021 a 9. helyen
a német gép- és berendezésgyártó cégek
között



2020 AUGUSZTUS

Fafeldolgozó szerszámokat gyártó üzem
indul.

2019

2019 DECEMBER

Duplájára nő a gyártóüzem területe

2019 JANUÁR

ISO 14001:2015 tanúsítvány kiadása

2018

2018 JANUÁR

Introduction of new deslagging brush



2017

2017 ÁPRILIS

Duplájára nő a gyártóüzem területe

2016

2016 OKTÓBER 21.

Az első szabadalom bejelentése

2015

2015 MÁRCIUS

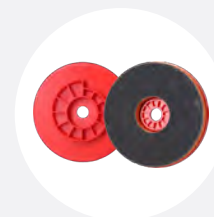
Gyártásfejlesztési befektetés többsoros
sorjátlanító szerszámok előállításához

2014

2014 OKTÓBER

A sorjátlanító hengerek új nemzedékének
bemutató és egy könnyen oldható
felfogatás kifejlesztése

2013



2013 OKTÓBER 14.

Első termékünk: a QUICK 115 sorjátlanító
tárcsa

2013 JÚLIUS

A boeck GmbH megalapítása



Kattintson a
megtekintéshez
(angolul)



Salaktalanítás



**Előcsiszolás és
sorjátlanítás**



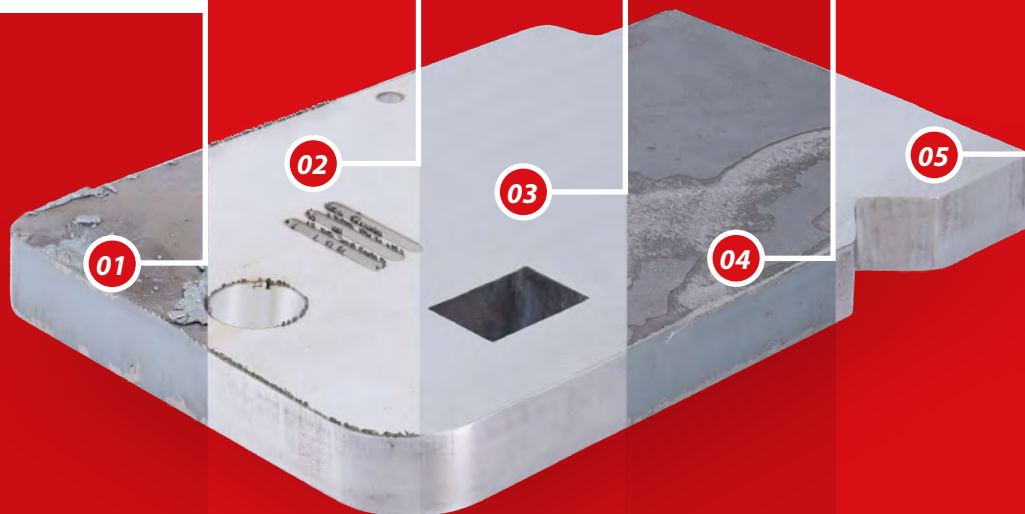
**Rozsda
eltávolítás**



**Sorjátlanítás és
lekerekítés**



Finiselés

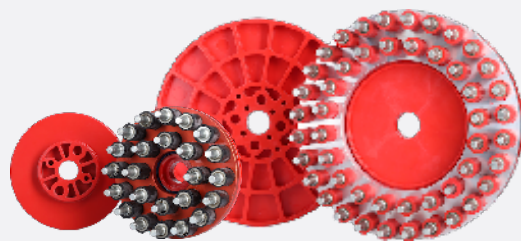


**MINDEN FELADATHOZ A
MEGFELELŐ ESZKÖZ**

01

SALAKTALANÍTÁS

Plazma- és autogén vágás esetén gyakran kell olvadással és az olvadt fém megereszkedésével számolni a sugárnyaláb kilépő oldalán. Az úgynevezett salak a munkadarabnak mind a belső, mind a külső kontúrján megjelenik, és azt a gazdaságos további megmunkálás érdekében el kell távolítani.



A salaktalanítás szokásos kézi módszerei közé tartozik a kalapáccsal és vésővel való leverés vagy a köszörűgéppel végzett köszörülés.

A felesleges felhalmozódott anyagok puha expander dobbal végzett csiszolással távolíthatók el gépi úton. Egy másik ipari módszer a számos rugalmas tűskét tartalmazó tűs leverővel való leverés.



Slag removal

ELŐCSISZOLÁS ÉS SORJÁTLANÍTÁS



Lézer-, plazma- és autogén eljárással kivágott vagy stancolt lemezdaraboknál sokszor nem lehet megakadályozni a sorjaképződést. A sorja, illetve az elsődleges sorja az alkatrészek vágásvonalánál megjelenő anyaglerakódás, amely túlnyúlik az eredeti munkadarabperemeken és -felületeken. Az elvárt állapottól való további eltérések közé tartozik például a lézervágás okozta fröcskölések az alkatrész felületén, egyenetlenségek revék a felületen.

Az elsődleges sorjátlanítás mellékterméke az úgynevezett másodlagos sorja. Ez az alkatrész felülete felé néz, keletkezésének oka pedig az elégtelen lehordás, valamint a maradék anyag egyidejű olvadása.



A csiszolással általában az elsődleges sorja, a fröcskölések, az egyenetlenségek és a reve rétegek távolíthatók el. Az elsődleges sorjátlanítás során arra törekszünk, hogy csak minimális másodlagos sorja keletkezzen. Ahhoz, hogy a lemeztől maradéktalanul el lehessen távolítani a nem kívánt mellékes tulajdonságokat, speciális tartó elemek szükségesek a csiszolószalagokhoz, -tárcsákhoz vagy -lapokhoz.



Pre-grinding &
deburring

SORJÁTLANÍTÁS ÉS LEKEREKÍTÉS



Ebben a folyamatlépésben történik az elsődleges és másodlagos sorja eltávolítása, valamint a lekerekítés. A következő folyamatlépések (porfestés, festékszórás, galvanizálás, eloxálás stb.) előfeltételeinek megteremtése és az éles peremek miatti sérülésveszély kizárása érdekében az elsődleges, illetve másodlagos sorja eltávolítását gyakran az úgynevezett életöréssel kombináljuk. A kerekítések néhány tizedmilliméterestől 2 mm-es vagy annál is nagyobb sugarúak is lehetnek. Ezeket a sugárméreteket például a DIN EN 1090 szabvány írja elő.

A sorjátlanítás és életörés rugalmas koptató szerszámokkal történik, amelyek rendkívül jól alkalmazkodnak a belső- és külső kontúrokhoz, sugarakhoz, furatokhoz, kivágott mintákhoz. Erre a célra kézi szerszámokra szerelt megfelelő sorjátlanító tárcsákat, sorjázó kereket, sorjázó hasábokat és sorjátlanító keféket, valamint csiszoló és sorjátlanító berendezéseket használunk. Ez utóbbiak bolygóműves rendszereket vagy oszcilláló gépegységeket használnak a peremek egyenletes megmunkálásához.



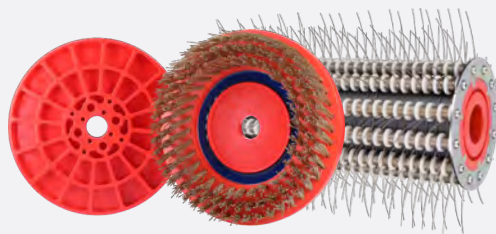
Deburring & edge-rounding



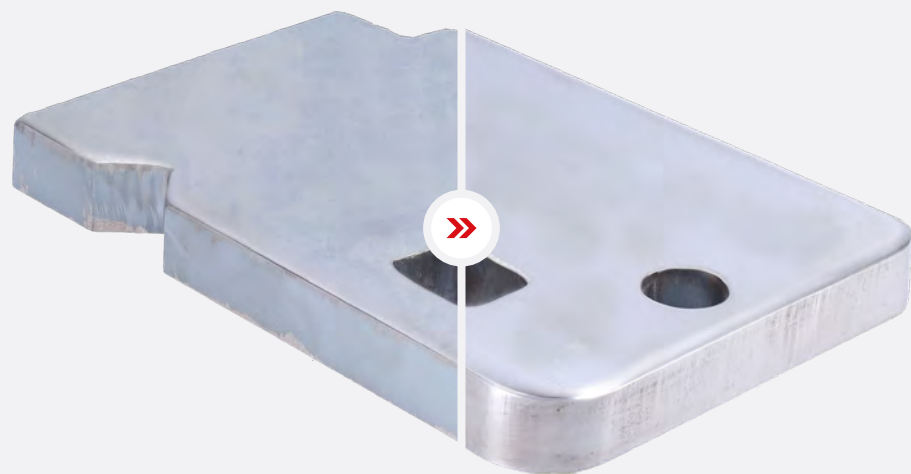
4

ROZSDA ELTÁVOLÍTÁS

Az oxigénnel vágott alkatrészek vágásvonalánál rozsdaréteg képződik. A későbbi folyamatokban ezek a „sötét rétegek” tapadáskockázattal járnak, például lepattoghat a bevonat, így azokat el kell távolítani.



A rozsdaréteg mechanikus eltávolítása csiszolással vagy kefékkel történik. Mindkét megmunkálási módszer kézi megmunkálási folyamatoknál használható. A gépi megmunkáláshoz általában kefék használatosak, amelyek egy speciálisan kifejlesztett, többsoros elrendezésű dróttöltéssel rugalmasan követi a munkadarab kontúrjait, és fémesen csupasz élfelületeket hoz létre.

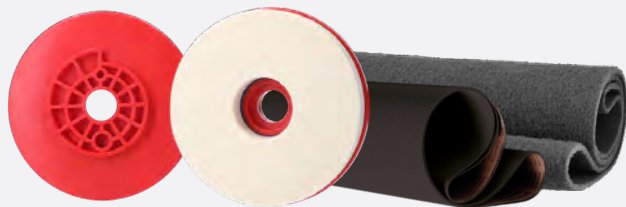


Oxide removal



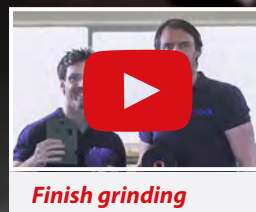
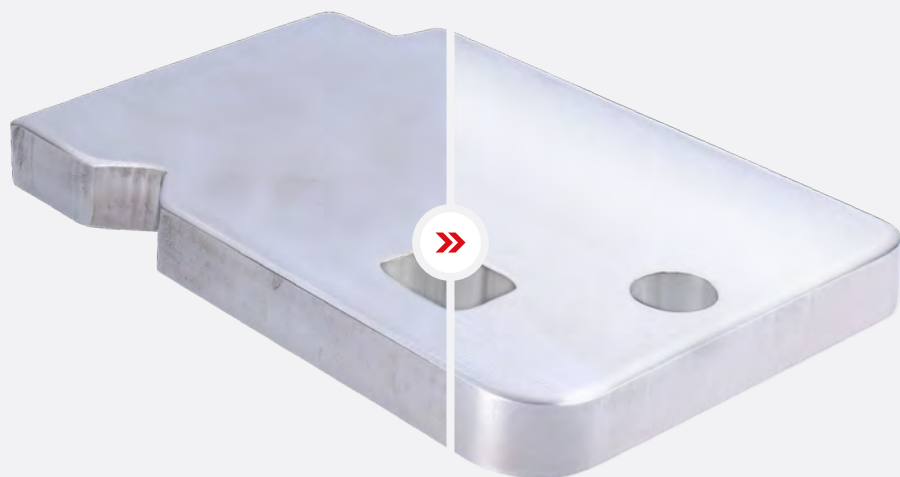
05

FINISELÉS



Ez a folyamatlépés a karcolások eltávolítására, valamint dekoratív felület létrehozására szolgál. A lemezfelületeken adott csiszolási minták hozhatók létre, akár magassfényű tükrös felületek is.

Az utolsó megmunkálási lépésben túlnyomórészt csiszológypotot, csiszolászövetet és filc szerszámot használunk végtelenített szalag, illetve henger formájában. A kézi megmunkálási folyamatok esetében a végeredmény, illetve a megismételhetőség nagy mértékben függ a dolgozótól. Gépi finiselés esetén megfelelő beállítási lehetőségekkel (pl. álló csiszolászalag) kell ellátni a gépeket.



Finish grinding



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 large, dark-colored metal bracket or frame over his face, with his hands visible on the sides. The bracket has several circular holes. The background is blurred, showing what appears to be a workshop or industrial setting with blue lighting.

**“KIVÁLÓ PARTNERKÉNT TEKINTÜNK A BOECK
VÁLLALATRA, MIVEL HOZZÁNK HASONLÓAN
ŐK IS KÉPESEK MINDIG TESTRE SZABOTT
MEGOLDÁST KÍNÁLNI ÜGYFELEIKNEK. HA VALAMI
LEHETETLENNEK TŰNIK, AKKOR KEZDŐDIK CSAK
AZ IGAZI MUNKA!”**

Torsten Klimmer, ügyvezető tulajdonos, Ernst Klimmer GmbH, www.klimmer-gmbh.de

boeck

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Kiadó: boeck GmbH | 2. kiadás, 2022

Cégbíróság: Cégbíróság Memmingen | Bejegyzési szám: HRB 15558 | Általános forgalmi adó azonosítószáma a német általános forgalmi adóról szóló törvény 27. §-a szerint: DE815440256

A szöveg és képi adatok teljességéért és helyességéért felelősséget nem vállalunk. Minden jog fenntartva. Valamennyi tartalom, különösen a tördelés, a szövegek, fényképek, illusztrációk és ábrák, mind részben, mind egészben a német szerzői jogi oltalom alatt áll.



boeck GmbH • Ludwigstraße 8
89340 Leipheim • Németország



boeck Inc. • 203 N LaSalle St,
Suite 2550, Chicago, IL 60601 •
Amerikai Egyesült Államok



+49 • 8221 • 20 03 961



info@boeck-technology.de

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



@boeckgmbhinternational

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

