



„Scheint etwas unmöglich, sehen wir die Herausforderung es möglich werden zu lassen!“

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Entgratung beginnt beim richtigen Werkzeug.

Saubere Kanten und effiziente Abläufe entstehen nicht zufällig. boeck steht für **praxisnahe Entgrattechnik**. Wir, Marc und Jochen Böck, entwickeln Lösungen mit Fokus auf Wirtschaftlichkeit und Anwendung.

In dieser Ausgabe steht unser Kunde **PS Laser** im Mittelpunkt. Zudem erklären wir das **streichende und stechende Wirkprinzip von Entgratbürstentellern** und stellen unsere **Fiberscheiben** vor.

Viel Freude beim Lesen und bis bald!

Marc Böck, Geschäftsführung / CEO

Jochen Böck, Geschäftsführung / CEO



folierte
Bleche
entgraten

Direkt zum
Shop!



ENTGRATTELLER IN DER GREEN EDITION

Die GREEN Edition von boeck ist speziell für die schonende Bearbeitung folierter und eloxierter Bleche entwickelt. Das weiche, mit Aluminiumoxidkorn durchsetzte Schleifvlies passt sich flexibel an Konturen an und ermöglicht ein gleichmäßiges Verrundungsergebnis bei geringem Anpressdruck. Kanten werden zuverlässig entgratet, während die Schutzfolie oder Eloxalschicht unbeschädigt bleiben.

Für optimale Ergebnisse sind Drehzahl und Zustellung entscheidend.

SCHONENDE ENTGRATUNG OHNE KOMPROMISSE



FIBERSCHEIBEN

KONSEQUENT AUF LEISTUNG AUSGELEGT

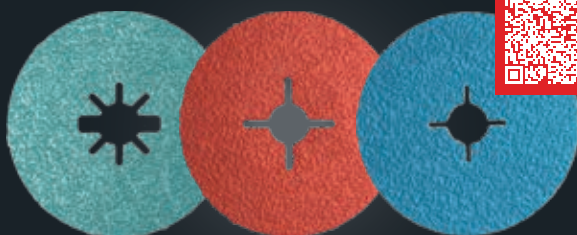
Fiberscheiben von boeck liefern maximale Performance beim Anfasen, Entgraten und Schleifen von Schweißnähten und sind optimal für den Einsatz auf Winkelschleifern geeignet. Hoher Materialabtrag, ein kontrolliertes Schliffbild sowie überdurchschnittliche Standzeiten sorgen für stabile und wirtschaftliche Prozesse auch unter anspruchsvollen Bedingungen.

Durchmesser:	115 125 180
Körnungen:	36 60 80 120
Kornarten:	Keramik Zirkonkorund ACTIROX CUBITRON™



zum Video

Fiberscheiben gibt's hier im Onlineshop.



ENTGRATEN UND VERRUNDEN

KENNST DU DEN UNTERSCHIED?

In der Praxis werden die Begriffe Entgraten und Verrunden häufig nicht klar voneinander abgegrenzt, fachlich handelt es sich jedoch um zwei unterschiedliche Prozesse.

Beim Entgraten werden Primärgrate entfernt, ohne die Sollgeometrie zu verändern. Es entsteht ein Sekundärgrat. Beim Verrunden wird die Kante gezielt bearbeitet und ein gleichmäßiger Übergang zwischen den Flächen in Form eines Radius geschaffen.





ZWEI FAMILIENUNTERNEHMEN.

EIN MATCHPLAN.

TEMPO. PRÄZISION. PROZESSE, DIE FUNKTIONIEREN.

Von einem „Genug“ in Sachen Leistungsfähigkeit spricht hier niemand: PS Laser setzt mit elf Flachbettlasern ein klares Zeichen in Richtung maximale Kapazität.

boeck setzt mit Entgratwerkzeugen Maßstäbe und sorgt bei PS Laser für perfekte Blechkanten auf höchstem Niveau.

Gemeinsame Werte bilden die Grundlage der Zusammenarbeit zwischen boeck und der PS Laser GmbH & Co. KG: hohe Geschwindigkeit, klare Prozesse und ein kompromissloser Qualitätsanspruch.

„Man merkt, dass die Werte hier in etwa die gleichen

sind“, sagt Geschäftsführer der boeck GmbH, Marc Böck. Seit der Gründung 1988 entwickelt sich PS Laser weiter: Heute reicht das Leistungsspektrum von Laserschneiden über Biegen und Stanzen bis hin zu Baugruppenfertigung sowie Entgrat- und Oberflächenbearbeitung. Auch bei der Entgratung greifen Maschinen und Werkzeuge optimal ineinander: Anlagen von Q-Fin und Lissmac – darunter die Lissmac SMD 545 und Lissmac SBM-L 1500 sowie die Q-Fin F200 XL und Q-Fin F1200 – werden mit Werkzeuglösungen von boeck kombiniert. Q-Fin übernimmt die einseitige, Lissmac die beidseitige



„Mir persönlich gefällt der QUICK-Schnellverschluss für Wechsel von den Schleiftellern besonders gut. Der Prozess ist einfach und schnell. Wir müssen nichts schrauben, alles geht ohne Werkzeug.“

Daniel Schröder
Projektleiter Innovationen,
PS Laser GmbH & Co. KG

zum Shop

RÜSTEN AUF HIGH SPEED

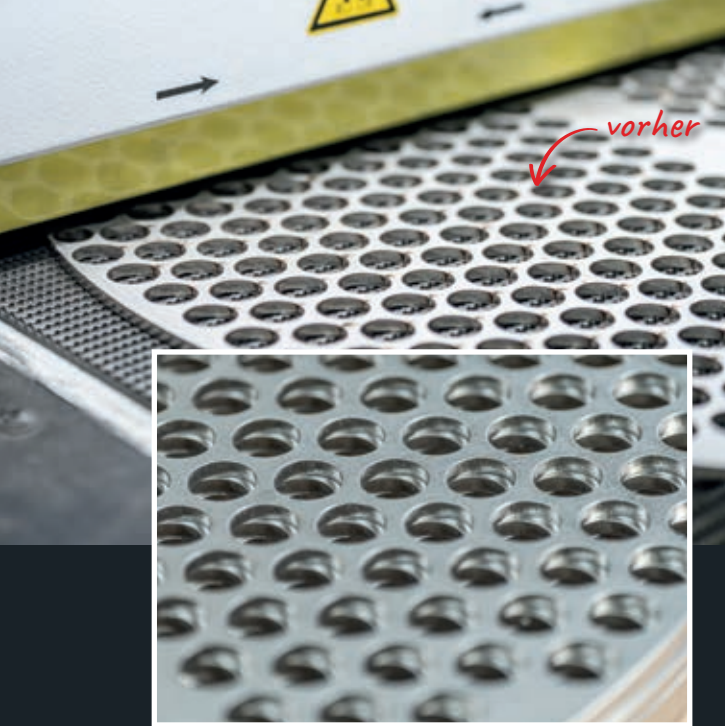
SCHNELLSPANNAUFSATZ QUICK



Das Schnellwechselsystem bringt Tempo in den Arbeitsalltag: Ein kurzer Dreh genügt und das Werkzeug ist in Sekunden gewechselt.

Das spart Rüstzeit, sorgt für flüssige Abläufe und garantiert konstant perfekte Ergebnisse.





nachher ↗

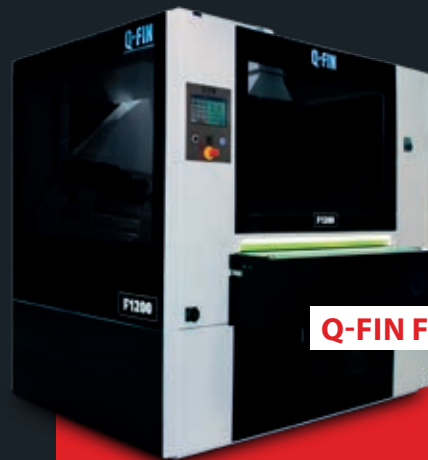
Entgratung. Vorschleifbänder entfernen Primärgrate, Entgratteller sorgen für gleichmäßige Kantenverrundung.

Effiziente Prozesse sind ein klarer Vorteil: Schnellwechselsysteme wie bei den QUICK 260 Entgrattellern reduzieren Rüstzeiten deutlich.

Auch im persönlichen Austausch zeigt sich die Stärke der Partnerschaft. „Wenn wir den Anruf bekommen, dass Ware geliefert werden muss, wird so schnell wie möglich gehandelt. Und dann am besten am nächsten Tag ausgeliefert“, so Böck. Daniel Schröder, Projektleiter PS Laser, ergänzt: „Der Kontakt mit boeck ist immer gut. Wenn ich anrufe, dann geht der Chef auch noch persönlich ran. Entsprechend fühle ich mich sehr gut aufgehoben.“



Marc Böck berät das Geschäftsführer-Duo von PS Laser GmbH & Co. KG (v. l. n. r. Maximilian und Jürgen Schröder)



Q-FIN F1200



LISSMAC SMD 545



zum Video



Q-FIN F200 XL

PROZESSSICHERE ENTGRATUNG

IM ABGESTIMMTEN SYSTEMVERBUND

Im Entgratmaschinenpark der PS Laser GmbH & Co. KG sorgt ein abgestimmtes Zusammenspiel aus Q-Fin F1200 und F200 XL, Lissmac SMD 545 sowie der SBM-L 1500 für durchgängige Präzision in der ein- und beidseitigen Entgratung.

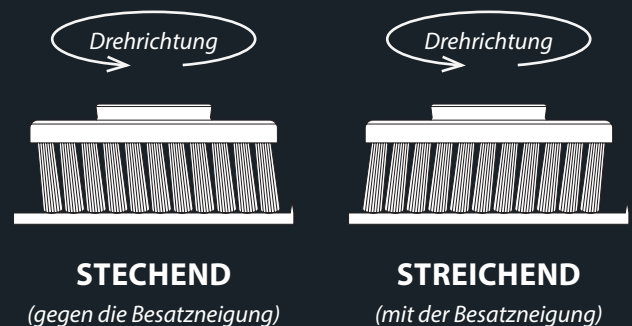
WISSEN FÜR CHAMPIONS

STECHEND ODER STREICHEND? WIE CHAMPIONS KANTENPERFEKTION SYSTEMATISCH MEISTERN

In der Blechbearbeitung entscheiden oft Nuancen über die Qualität des Endprodukts. Wer mit Entgratbürstentellern arbeitet, weiß: **Bürste ist nicht gleich Bürste**. Entscheidend ist das **Wirkprinzip**. Die flexiblen, mit Schleifkorn belegten Nylonborsten passen sich beim Kontakt dem Werkstück an und entfernen Primär- und Sekundärgrate, während sie gleichzeitig die Kante verrunden. Je nachdem, wie die Borsten zur Werkstückkante und zur Bewegungsrichtung stehen, wirkt das Werkzeug dabei entweder **stechend** oder **streichend**.



Bereits kleine Änderungen in der Geometrie bestimmen, ob die Bearbeitung eher aggressiv in die Kante „greift“ oder kontrolliert über die Oberfläche streicht. Die vereinfachten Darstellungen zeigen das Prinzip schematisch anhand der Neigung der Filamentborsten: von stechend (gegen die Besatzneigung) zu streichend (mit der Besatzneigung). Alle übrigen Prozessparameter bleiben in diesem Beispiel unverändert.



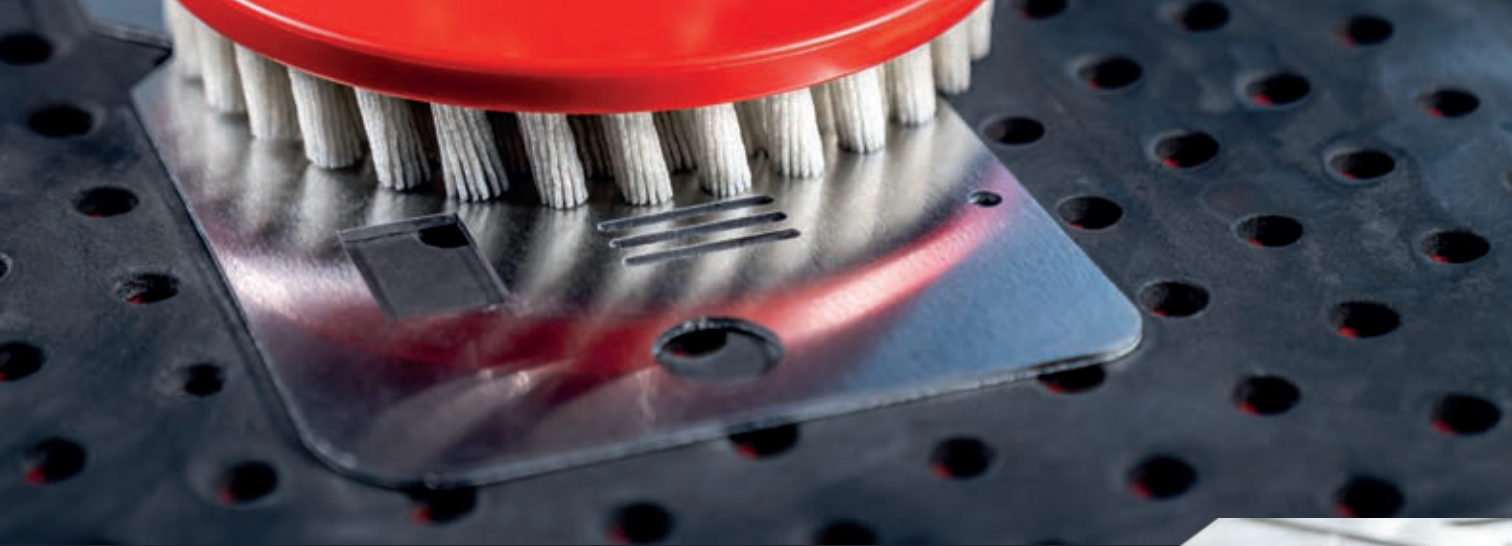
DAS FILAMENT ENTSCHIEDET

Auch die Filamentdichte und -länge beeinflusst die Leistungsfähigkeit von Entgratbürstentellern.

Dichte Filamente eignen sich für anspruchsvolle Anwendungen, weniger dichte passen sich besser an enge Konturen an.

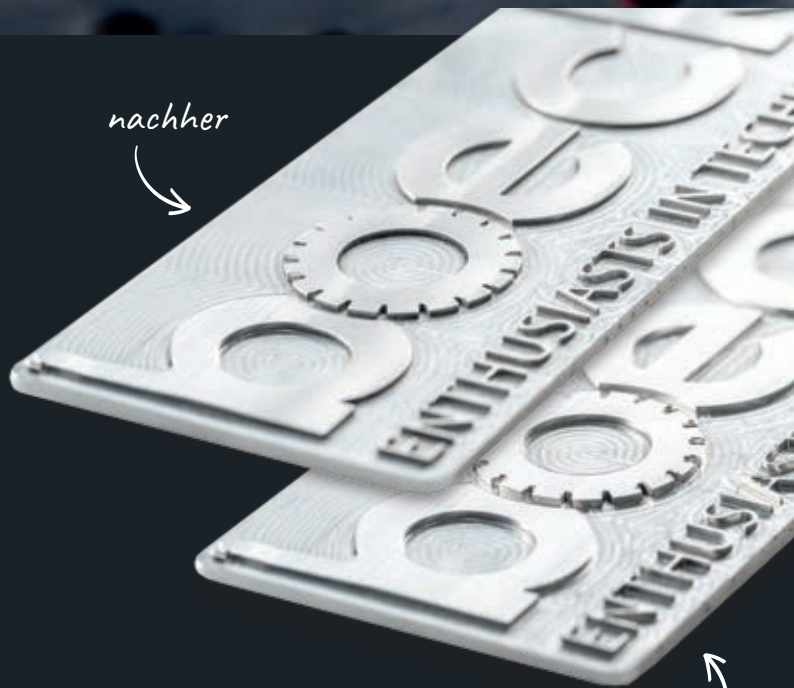
Kürzere Filamente arbeiten aggressiver, längere sind flexibler und passen sich besser an unterschiedliche Werkstückgeometrien an.





Genau dieses Zusammenspiel aus Besatzneigung, Drehrichtung und elastischer Anpassung der Borsten bildet die Grundlage moderner Entgratprozesse. Die gezielte Nutzung des stechenden oder streichenden Wirkprinzips ermöglicht es, den Materialabtrag und die Oberflächenqualität **präzise zu steuern** – vom schnellen Grat- abtrag bis zum feinen Finish.

Mit den **Entgratbürstentellern** von boeck lassen sich diese Prinzipien gezielt im Prozess abbilden. Durch definierte Borstengeometrien und abgestimmte Varianten kann der Anwender zwischen aggressiver Bearbeitung und kontrolliertem Oberflächenfinish flexibel wählen, exakt abgestimmt auf Bauteil, Werkstoff und Prozessziel.



Entgratbürstenteller
auf einen Blick



MAXIMALE PRÄZISION BEIM ENTGRATEN

MIT BOECK ENTGRATBÜRSTENTELLERN

Entgratbürstenteller von boeck stehen für **effiziente** und **prozesssichere** Bearbeitung von Blechteilen, sowohl automatisiert als auch manuell. Sie entfernen zuverlässig Primär- und Sekundärgrate, verrundeten Kanten und sorgen für hochwertige Oberflächen, ohne die Geometrie des Werkstücks zu verändern.

Das Sortiment von boeck umfasst vier leistungsstarke Varianten: Von **STANDARD** für feine Anwendungen über **PROFESSIONAL** für hohen Materialabtrag bis hin zu **HERO** für maximale Leistung und **DIAMOND** für hochglänzende Oberflächen.



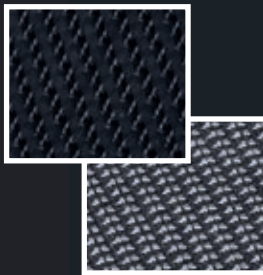
Direkt
zum Shop



KLETT IN JEDEM FORMAT

FERTIGUNG EXAKT AUF DEINEN EINSATZ ABGESTIMMT

Klett in Industriequalität für unterschiedliche Belastungen. Von Herz bis Deltaschleifer: individuelle Geometrien, wahlweise mit **kleinen** oder **großen Häkchen** und **selbstklebender Rückseite**.



Wir fertigen Klett exakt nach deinem Einsatz, deinen Anforderungen und deinen Wunschmaßen, passgenau, zuverlässig und **bis ins Detail auf deinen Prozess abgestimmt**.



Direkt zur
Anfrage



@boeckgmbh



boeck GmbH
An der Werft 2
89347 Bubesheim
Germany



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

+49 (0) 8221 96 43 700
info@boeck-technology.de
www.boeck-technology.de



Impressum:

Herausgeber und Verfasser: boeck GmbH
12. Ausgabe: 06/2026
Vertretungsberechtigte Geschäftsführer:
Dr.-Ing. Jochen Böck

Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH) Marc Böck
Phone: +49 (0) 8221 96 43 700
Mail: info@boeck-technology.de
Web: www.boeck-technology.de

Druckerei: siblog, Großenhainer Straße 99, 01127 Dresden
Registergericht: Amtsgericht Memmingen

Registernummer: HRB 15558
Umsatzsteueridentifikationsnummer gemäß § 27a
Umsatzsteuergesetz: DE815440256

Für Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in Text und Bild wird keine Haftung übernommen. Alle Rechte vorbehalten. Alle Inhalte, insb. Layout, Texte, Fotos, Illustrationen und Abbildungen sind, sowohl in ihrer Gesamtheit als auch in einzelnen Teilen, durch das deutsche Urheberrecht geschützt. Konzept, Gestaltung, Text & Umsetzung: boeck GmbH