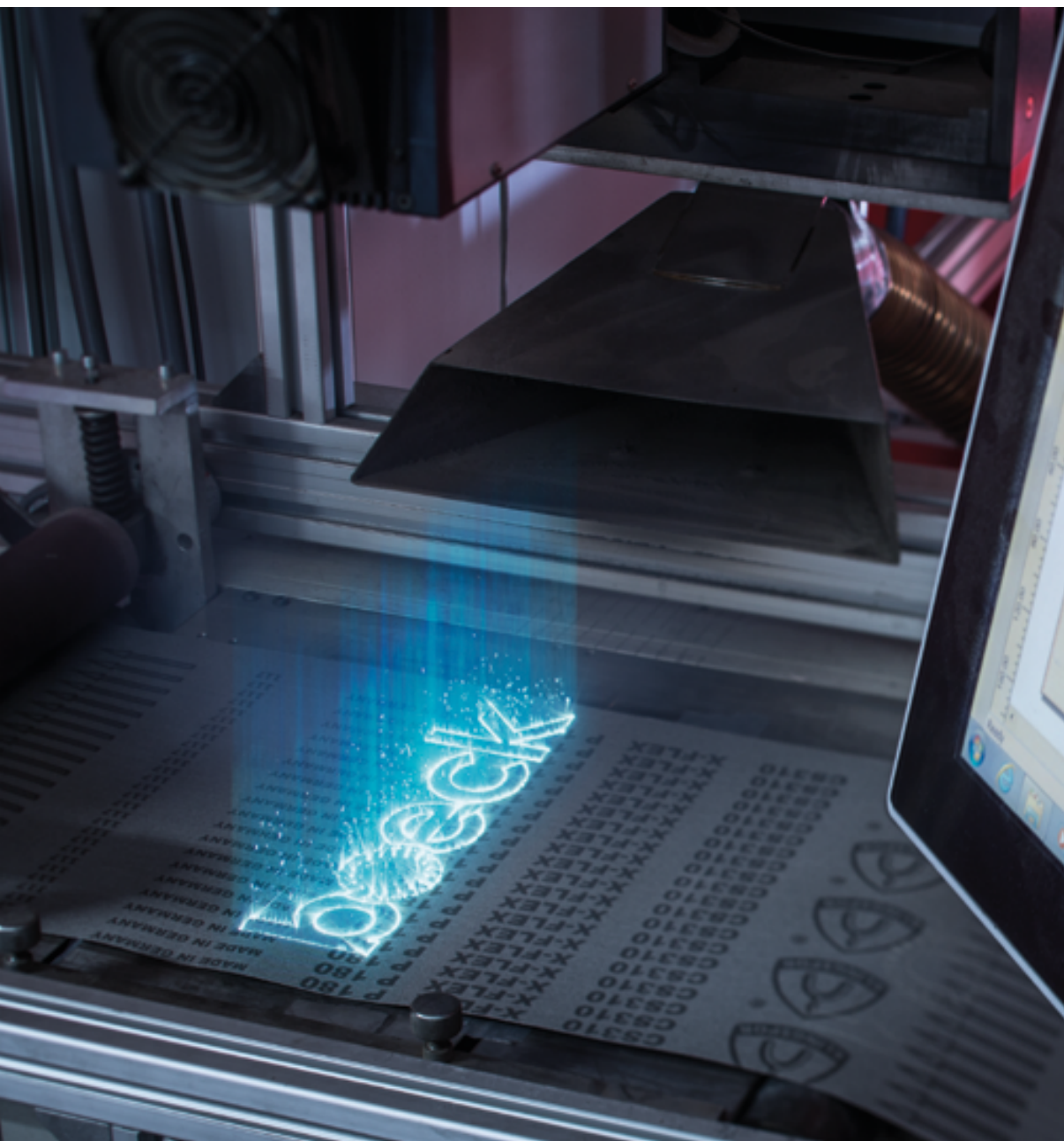


ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

*Verdens unikke
slaggejernelsesværktøjer • Forslibning • Afgratning
Afrunding • Oxidfjernelse • Slutslibning*

Dansk





BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Enhver, der har oplevet de to iværksættere, ved, at ingeniørerne Marc og Jochen Böck helt sikkert ikke er normale „producenter“. I den bayerske-schweiziske Leipheim sker noget unikt. For her hengiver brødrene og deres specialister sig helhjertet til udvikling og produktion af værktøjer, primært til afgrat-

ning af metalplader. Grundlaget er den usædvanligt dybe forståelse af anvendelsesteknikken. Derudover er den mest moderne, personligt konstruerede produktionsteknologi på grænsen til det teknologisk gennemførlige, såvel som optimalt tilpassede sprocesser. For ikke at glemme den stadig

vigtigste komponent: glødende lidenskab til perfektion! Alt i alt resulterer dette i både overraskende og overbevisende værktøjsløsninger „Made by boeck“. Og det er præcis det, der vækker begejstring hos vores kunder over hele verden såvel som hos vores egne medarbejdere!



VI SÆTTER SPOR!



VORES MÆRKE:

Innovative løsninger til bæredygtig konkurrenceevne.

Vores kunder nyder godt af vores udprægede rådgivning og anvendelseskompetence. Denne knowhow garanterer maksimal konkurrenceevne gennem højtydende processer i enhver produktion.



KVALITETSMÆRKE:

Vi fremstiller kvalitet „Made in Germany“.

Højkvalitets automatisering og den mest moderne selvudviklede produktionsteknologi giver os mulighed for at producere kvalitetsværktøjer til dig. Sådan fungerer „Made in Germany“.



TIDENS TEGN:

Vi sætter standarder med hensyn til hastighed.

Næsten alle vores værktøjer sendes samme dag som ordren indgår. Fordi stilstand er ikke en mulighed.



ET VÆRDIMÆRKE:

Vores succesformel for din rentabilitet.

Konsekvent fuldautomatisering plus intelligent strukturerede processer resulterer i maksimal rentabilitet.



VORES VAREMÆRKE:

Vi perfektionerer fremtiden.

Den afgørende merværdi for vores kunder ligger i centrum for vores tænkning og handling. Derfor arbejder vi med perfektionistisk krav, altid på den teknologiske forkant - og sætter et udråbstegn!



ENDNU ER VORES HISTORIE EN KORT-HISTORIE

Men vi skriver entusiastisk videre. Du kan roligt være spændt. Og vi glæder os allerede til det næste kapitel.

- **APRIL 2017**
Fordobling af produktionsområdet
- **21. OKTOBER 2016**
Første patentanmeldelse
- **MARTS 2015**
Produktudvikling af flere afgratningsværktøjer
- **OKTOBER 2014**
Præsentation af en ny generation af afgratningsvalse og udvikling af quick-release systemer
- **14. OKTOBER 2013**
Salg af det første produkt – afgratningstallerken QUICK 115
- **JULI 2013**
Stiftelse af boeck GmbH

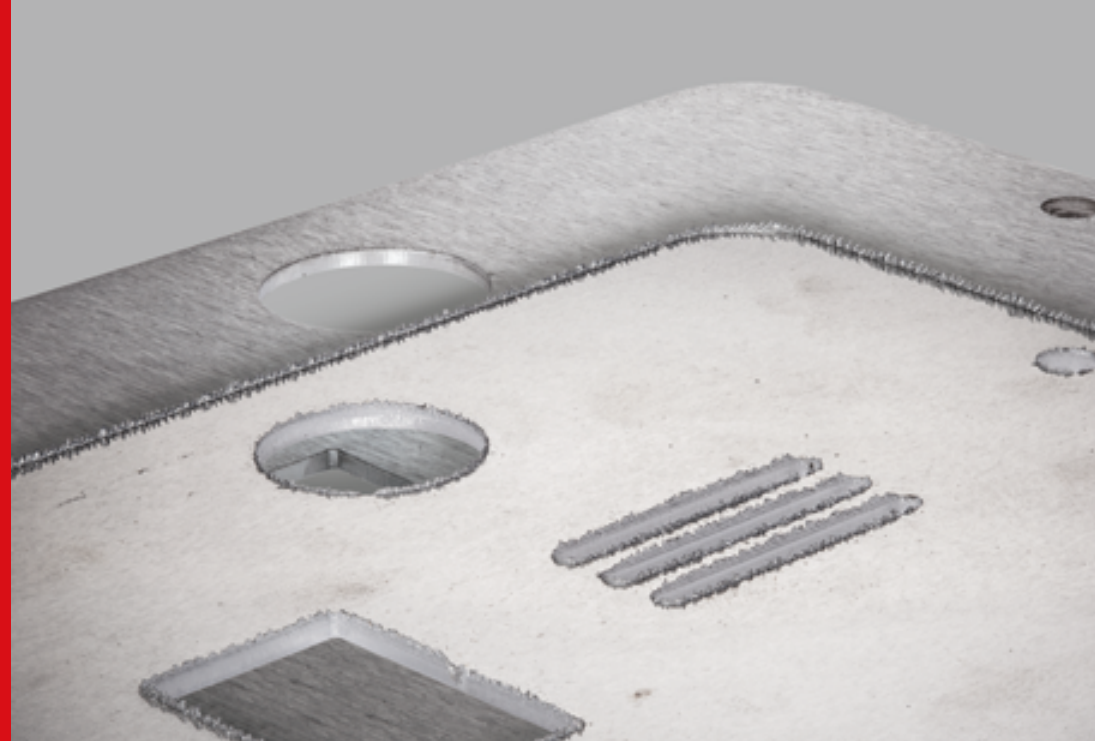


Højtydende processer = Entusiasme x Teknologi²

01 SLAGFJERNELSE



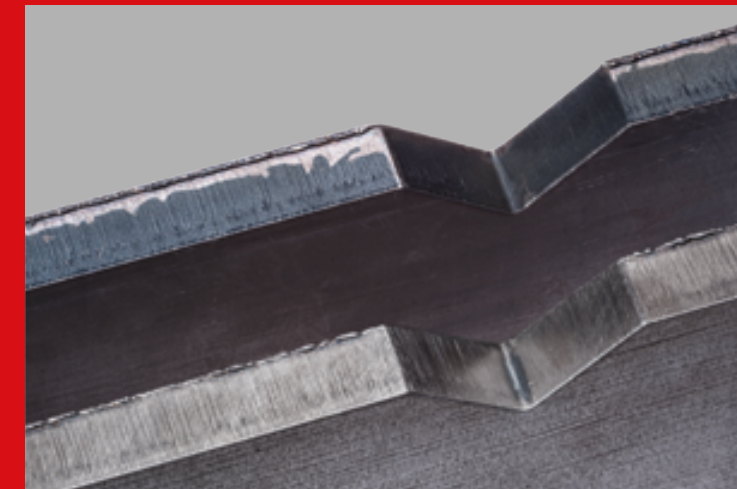
Plasma- eller oxydbrændstof-skæring fører ofte til kraftig smeltning og aflejring af slaggemateriale. Den såkaldte slagge forekommer både på indersiden og på ydersiden af komponenten og skal fjernes for økonomisk videreforbearbejdning.



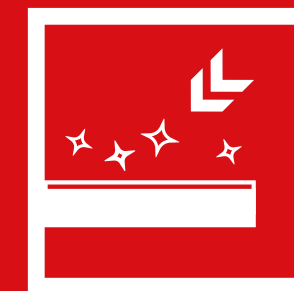
03 AFGRATNING OG AFRUNDING



I dette processtrin fjernes de primære og sekundære grater, og kanterne afrundes. For at skabe betingelser for efterfølgende processtrin (pulverbelægning, vådmaling, galvanisering, anodisering osv.) og for at udelukke risikoen for skader fra skarpe kanter, fjernes den primære eller sekundære grat ofte med den såkaldte kantafrunding. Afrundingerne spænder fra et par tiendedele millimeter til radier på 2 mm eller endnu større. Disse radier kræves ved standarder som f.eks. DIN EN 1090.



05 SLUTSLIBNING



Dette processtrin bruges til at slibe ridser af, og til at producere en dekorativ overflade. Visse slibebilleder helt op til spejlgans kan opnås på metaloverfladerne.

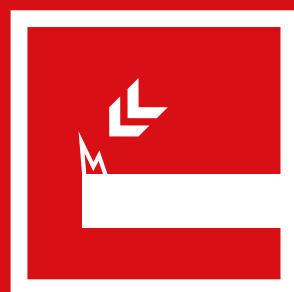
01

02

03

04

05



02 FORSLIBNING & AFGRATNING

I tilfælde af laser, plasma og autogent skåret eller stemplede metalplader er gratopbygning ofte uundgåelig. Graten eller den primære grat er en materialedannelse ved snitkanten af komponenter, der rager ud over de originale værktøjskanter og -flader. Yderligere afvigelser fra sluttilstanden er f.eks. stænk på komponentoverfladen, ujævnheder eller skalering af overfladen, som er forårsaget af laserskæringen. Et biprodukt af primær-gratfjernelse er den såkaldte sekundære grat. Dette strækker sig i retning af komponentoverfladen og skabes ved utilstrækkelig fjernelse og samtidig omformning af restmaterialet.

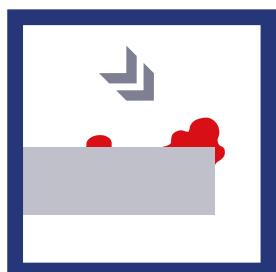
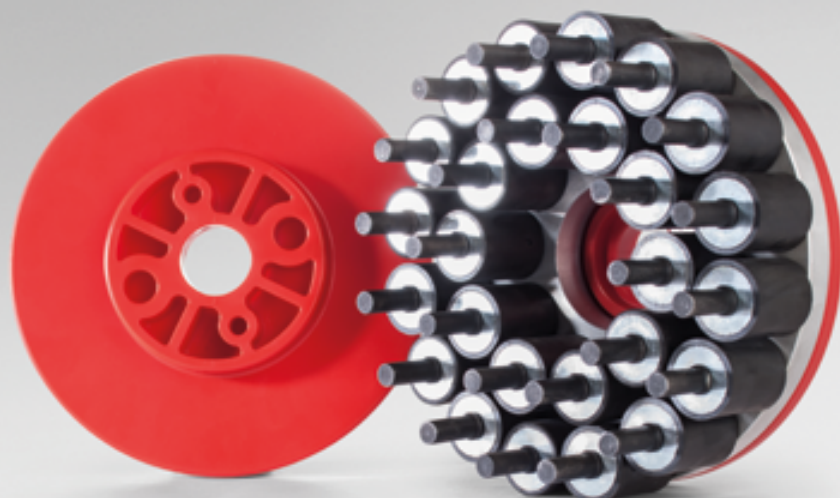


04 OXIDFJERNELSE



Oxygenskårne komponenter har oxidlag ved skærekanterne. Disse "mørke lag" udgør en risiko for vedhæftning ved efterfølgende processer. For eksempel kan de føre til spaltning af belægningen og skal derfor fjernes.





01 SLAGGEFJERNELSE

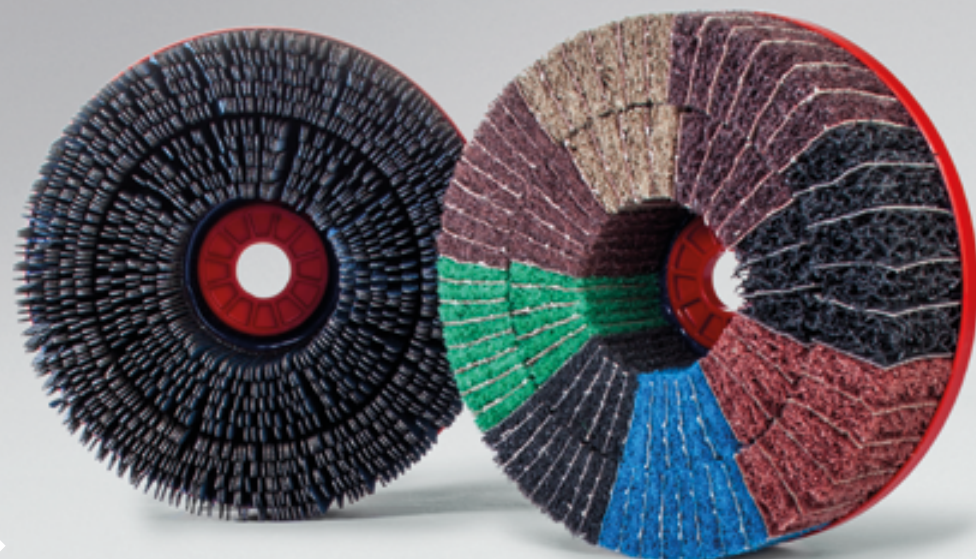
Almindelige manuelle metoder til slaggefjernelse er afhugning med hammer og mejsel eller slibning med vinkelsliber. I det maskinelle område kan overskydende materialeakkumulationer fjernes ved slibning med en blød kontaktskive. En anden industriel metode er afhugning ved hjælp af en slaggehammersbørste, som består af en række fleksibelt monterede stifter.



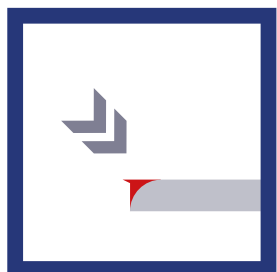
02 FORSLIBNING & AFGRATNING

Ved slibning fjernes sædvanligvis grater, stænk, ujævnheder og / eller skaleringslag. Primærgratfjernelse fokuserer også på at minimere sekundær gratdannelse. For at minimere de uønskede biegenskaber på metalpladen, er der brug for specielle bæresystemer til slibebånd, -skiver eller -ark.

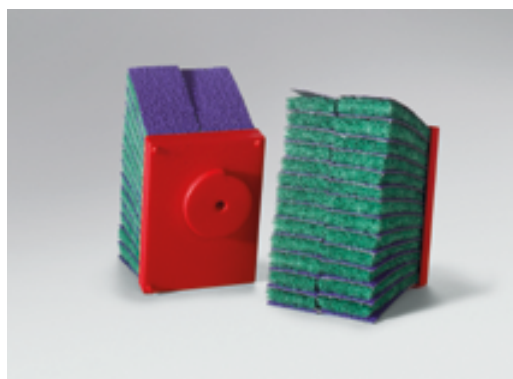




03 AFGRATNING OG AFRUNDING

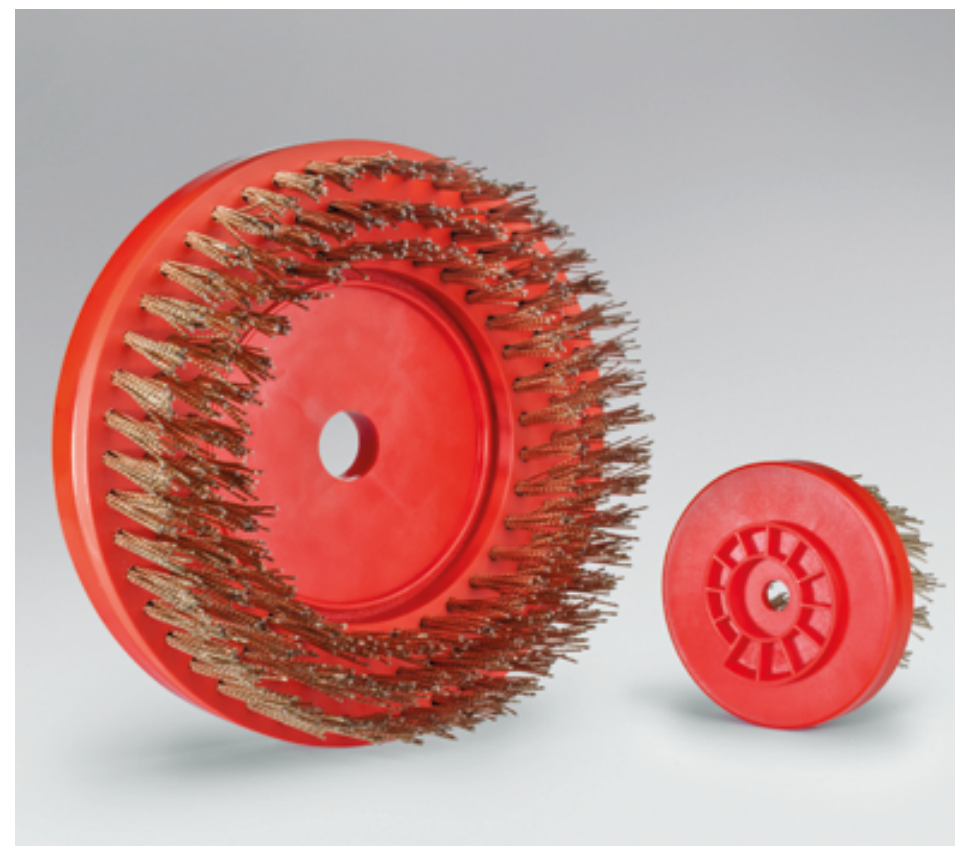


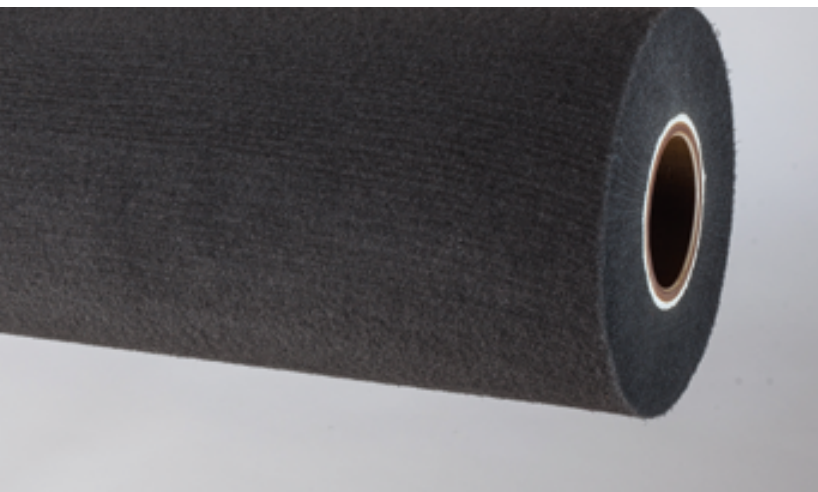
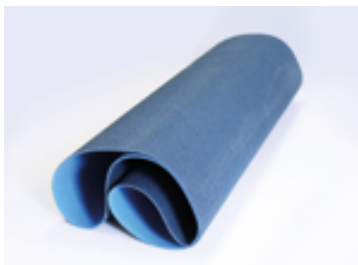
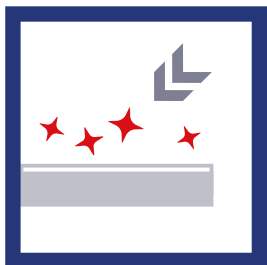
Afgratning og kantafrunding foretages med fleksible slibeværktøjer med høj tilpasningsevne til indvendige og ydre konturer som radier, borehuller og udskæringer. De tilsvarende afgratnings-tallerkener, afgratningsvalser, afgratningsblokke og afgratningsbørster på håndmaskiner samt slibemaskiner og afgratningsmaskiner. Sidstnævnte har f.eks. planethovedsystemer eller oscillerende enheder til ensartet bearbejdning af kanterne.



04 OXIDFJERNELSE

Den mekaniske fjernelse af oxidlaget udføres ved slibning eller ved børstning. Begge forarbejdningmuligheder kan bruges i manuelle forarbejdningsprocesser. Inden for maskinbearbejdning anvendes der normalt børster, som takket være et specialudviklet trådnæt i en innovativt flerrækket anordning, der fleksibelt følger konturerne på komponenterne og opnår blanke metalliske kanteoverflader.





05 SLUTSLIBNING

I det endelige forarbejdningstrin anvendes slibende nonwoven, lærred- og filtværktøjer hovedsageligt, som endeløst bånd eller som en valse. Ved manuelle forarbejdningssprocesser, afhænger resultatet eller reproducerbarheden væsentligt af operatøren. Maskinen have passende justeringsmuligheder (f.eks. stationært slibebånd).



boeck er en meget god partner for os, da de altid har en tilpasset løsning til os. Hvis noget virker umuligt, starter det først virkelig hér!«

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



boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Phone +49 • 8221 • 96 43 700
Fax +49 • 8221 • 20 03 963
Mail info@boeck-technology.de

boeck GmbH • Ludwigstraße 8
89340 Leipheim • Germany
www.boeck-technology.de

Imprint:
Udgiver: boeck GmbH | 1. udgave: 05/2018

Autoriserede administrerende direktører:
Dr.-Ing. Jochen Böck | Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH) Marc Böck
Registeransvarlig domstol: Amtsgericht Memmingen
Registreringsnummer: HRB 15558 | Momsregistreringsnummer
i henhold til § 27 skattelovgivningen: DE815440256

For rigtigheden og fuldstændigheden af oplysningerne i tekst og billede antages der ikke noget ansvar. Alle rettigheder forbeholdes. Alt indhold, især layout, tekster, fotos, illustrationer og illustrationer er beskyttet af tysk ophavsret, både i deres helhed og i individuelle dele.

Koncept, design, tekst og implementering:
Kreativagentur Thomas GmbH, www.ka-thomas.de

Fotografi: Werbefotografie Weiss GmbH,
www.werbefotografie-weiss.de