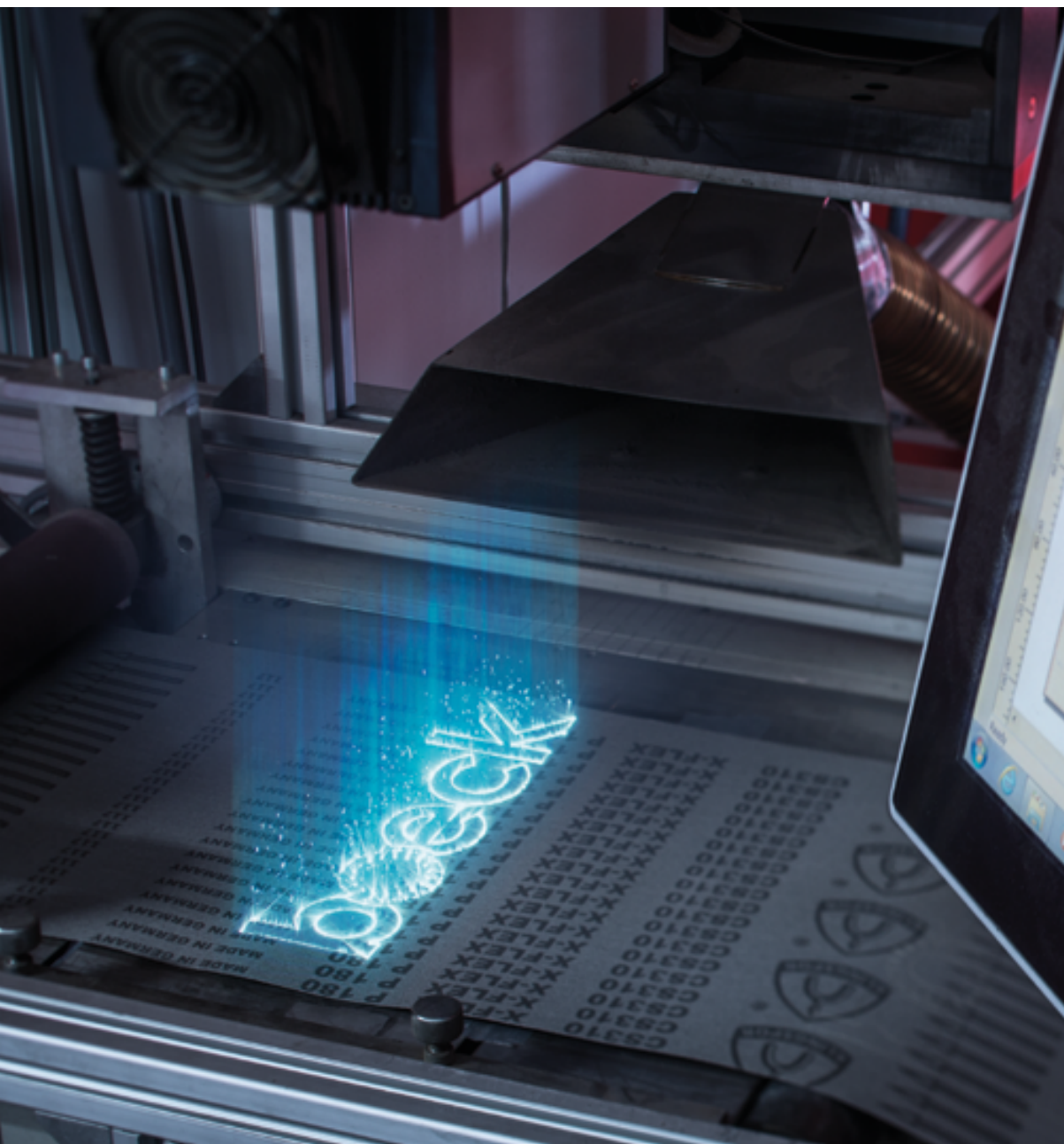


ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

*Attrezzi esclusivi a livello mondiale per la
rimozione delle
scorie • sgrossatura • sbavatura • smussatura
rimozione degli ossidi • levigatura finale*

Italiano





BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Chi ha conosciuto personalmente i due imprenditori lo sa: gli ingegneri Marc e Jochen Böck non sono sicuramente normali "fabbricanti". A Leipheim, nella Baviera sveva, succedono cose particolari. I due fratelli e il loro team di tecnici specializzati si dedicano con cuore e anima allo sviluppo e alla produzione di attrezzi,

in particolare per la sbavatura delle lamiere. La base del loro lavoro è la comprensione assolutamente profonda della tecnica di applicazione. A questo si aggiungano la tecnica di produzione più moderna progettata in casa ai confini del tecnologicamente possibile e processi di produzione ad alta capacità ottimizzati fra di loro.

Ma c'è anche un altro elemento, quello più importante: la passione assoluta per la perfezione! Tutto questo produce soluzioni di attrezzi stupefacenti e convincenti "made by boeck". Ed è proprio questa combinazione di fattori che appassiona i clienti di tutto il mondo ma anche i collaboratori dell'azienda!



NOI DEFINIAMO I MARCHII!



IL NOSTRO MARCHIO:

Soluzioni innovative per una concorrenzialità sostenibile.

I nostri clienti beneficiano della nostra competenza nella consulenza e nelle applicazioni. Questo know-how garantisce il massimo della concorrenzialità ottenuta grazie a processi ad elevata resa in ogni settore produttivo.



IL MARCHIO DI QUALITÀ:

Produciamo qualità "Made in Germany".

Usando un'elevata automazione e una tecnica di produzione innovativa sviluppata da noi, produciamo attrezzi di qualità per i nostri clienti. È questo il "Made in Germany".



ABBIAMO INDIVIDUATO I SEGNI DEL TEMPO:

Definiamo i standard in materia di velocità.

Spediamo quasi tutti i nostri attrezzi il giorno stesso dell'ordine. Il tempo morto non rientra nelle nostre opzioni.



IL MARCHIO DEL VALORE:

La nostra formula di successo per la redditività dei nostri clienti.

Automazione completa più processi strutturati in modo intelligente producono la massima redditività.



IL NOSTRO MARCHIO DI FABBRICA:

Perfezioniamo il futuro.

Creare il valore aggiunto fondamentale per i nostri clienti è al centro del nostro pensare e del nostro agire. Quindi, lavoriamo in modo perfezionistico sempre al limite della tecnologia e mettiamo un punto esclamativo!



LA NOSTRA STORIA E' ANCORA GIOVANE

Ma la stiamo scrivendo con il massimo entusiasmo. Avete di che essere curiosi. Pensiamo già al capitolo successivo.

- **APRILE 2017**
Raddoppiamento della superficie di produzione
- **21. OTTOBRE 2016**
Registrazione del primo brevetto
- **MARZO 2015**
Sviluppo dei prodotti con attrezzi per la sbavatura a più linee
- **OTTOBRE 2014**
Presentazione della nuova generazione di rulli di sbavatura e sviluppo di sistemi per il serraggio rapido
- **14. OTTOBRE 2013**
Vendita del primo prodotto - disco di sbavatura QUICK 115
- **LUGLIO 2013**
Fondazione della boeck GmbH

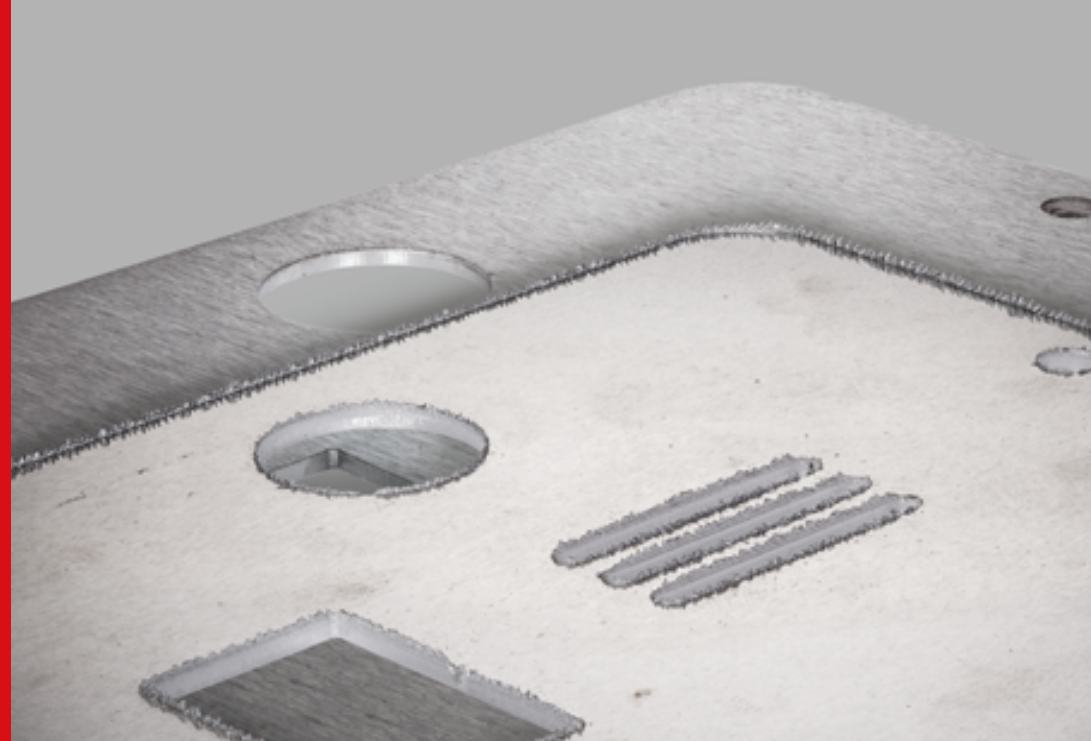


Processi a elevate prestazioni = passione x la tecnologia²

01 RIMOZIONE DELLE SCORIE



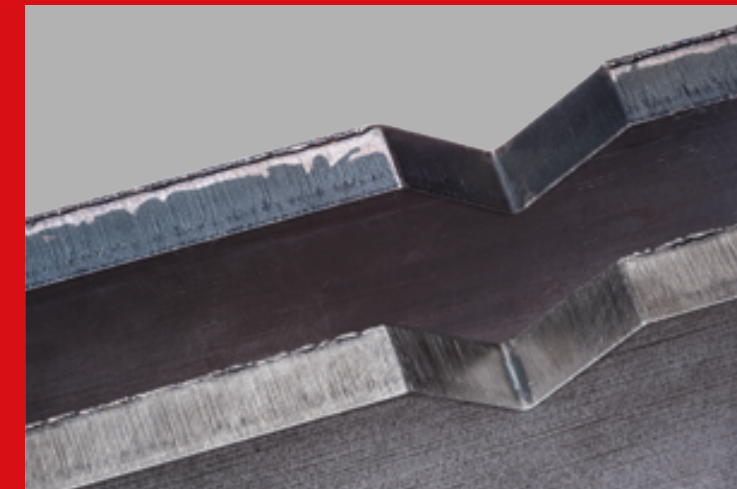
Nel taglio al plasma o autogeno si producono spesso fusioni eccessive e il materiale fuso arriva sul lato di uscita del fascio. La cosiddetta scoria esce sia dai contorni interni, sia da quelli esterni del pezzo e deve essere rimossa per poter proseguire nella lavorazione del pezzo.



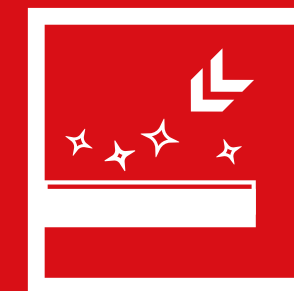
03 SBAVATURA E SMUSSATURA



In questa fase di lavorazione vengono rimosse le bave primarie e secondarie e vengono smussati (arrotondati) i bordi. Perché il pezzo disponga dei requisiti necessari alle fasi di lavorazione successive (rivestimento a polveri, verniciatura a umido, galvanizzazione, anodizzazione ecc.) e per escludere il rischio che l'operatore possa ferirsi con bordi taglienti, spesso la rimozione delle bave primarie e secondarie viene combinata con la smussatura (arrotondamento) dei bordi. Le misure smussate (arrotondate) vanno da pochi decimi di millimetro fino a raggi da 2 mm o anche più. Questi raggi sono ora richiesti dalle norme, come ad es. DIN EN 1090.



05 LEVIGATURA FINALE



Questa fase di lavorazione serve per eliminare le tracce di graffi e per creare una superficie decorativa. Sulla superficie delle lamiere è possibile praticare diversi tipi di levigatura fino alla lucidatura a specchio.

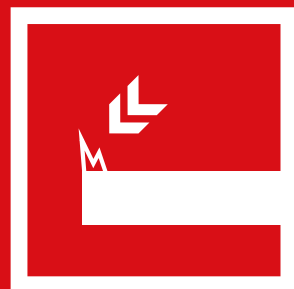
01

02

03

04

05



02 SGROSSATURA E SBAVATURA

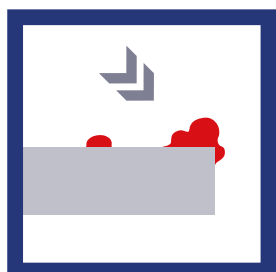
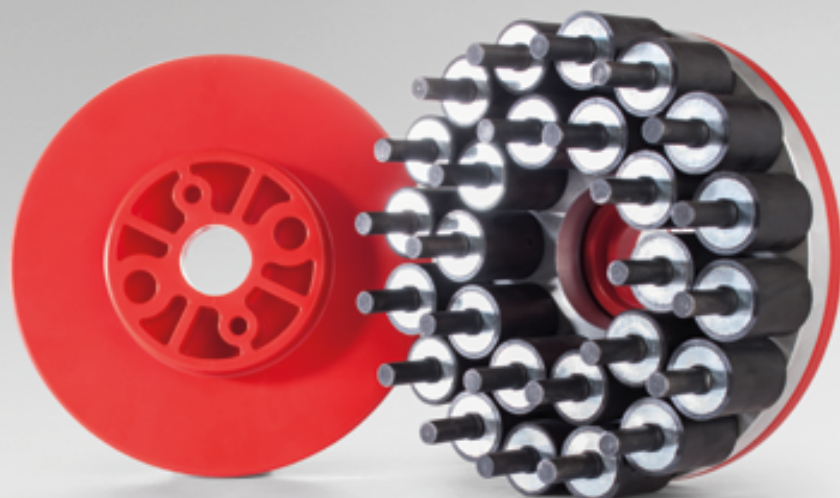
Nel taglio al laser, al plasma e autogeno, oppure nelle lamiere stampate, spesso non è possibile evitare la formazione di bave. La bava o bava primaria è una formazione di materiale sul bordo di taglio dei pezzi che sporge dal bordo e dalle superfici originarie dello stesso. Altri difetti, o scostamenti dal risultato desiderato, sono ad esempio gli spruzzi causati dal taglio laser sulla superficie del pezzo, irregolarità o scagliature della superficie. Un prodotto della prima sbavatura è la cosiddetta bava secondaria. Questa si estende in direzione della superficie del pezzo e viene creata da un'asportazione insufficiente e dalla contemporanea deformazione del materiale residuo.



04 RIMOZIONE DEGLI OSSIDI

I pezzi tagliati con ossigeno presentano strati di ossidi sui bordi di taglio. Questi "strati scuri" costituiscono un rischio di adesione nelle fasi di lavorazione successive. Possono ad esempio comportare il distacco del rivestimento ed è per questo che occorre rimuoverli.





01 RIMOZIONE DELLE SCORIE

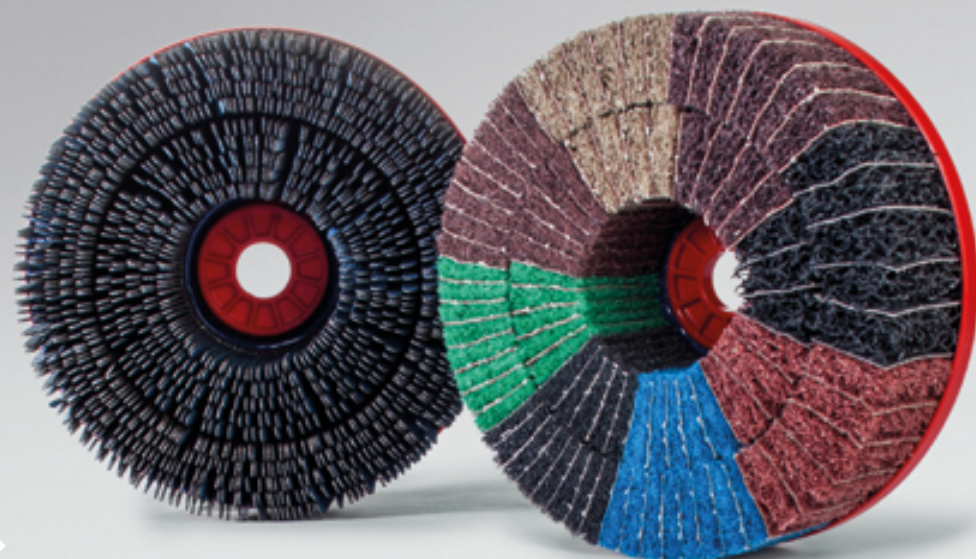
Le comuni lavorazioni manuali per la rimozione delle scorie sono il distacco con martello e scalpello o la levigatura con una mola angolare. Meccanicamente è possibile rimuovere i residui di materiale mediante levigatura con rullo di contatto morbido. Un ulteriore metodo industriale è costituito dalla rimozione con spazzola a martellina composta da numerosi perni fissati su un cuscinetto flessibile.



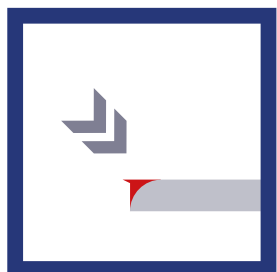
02 SGROSSATURA E SBAVATURA

La levigatura rimuove le bave primarie, gli spruzzi, le irregolarità e/o le incrostazioni di scaglie. La rimozione delle bave primarie ha l'obiettivo principale di ridurre al minimo la formazione di bave secondarie. Per asportare perfettamente i residui dalla lamiera sono necessari sistemi portanti per nastri, dischi o archi di levigatura.

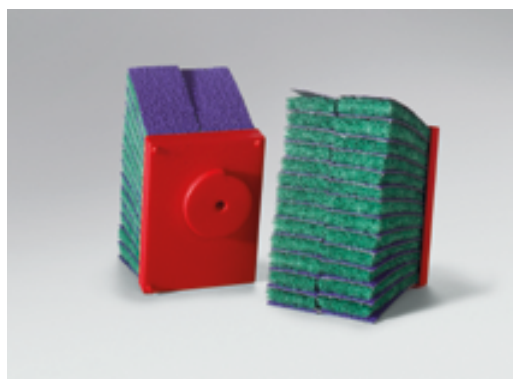




03 SBAVATURA E SMUSSATURA

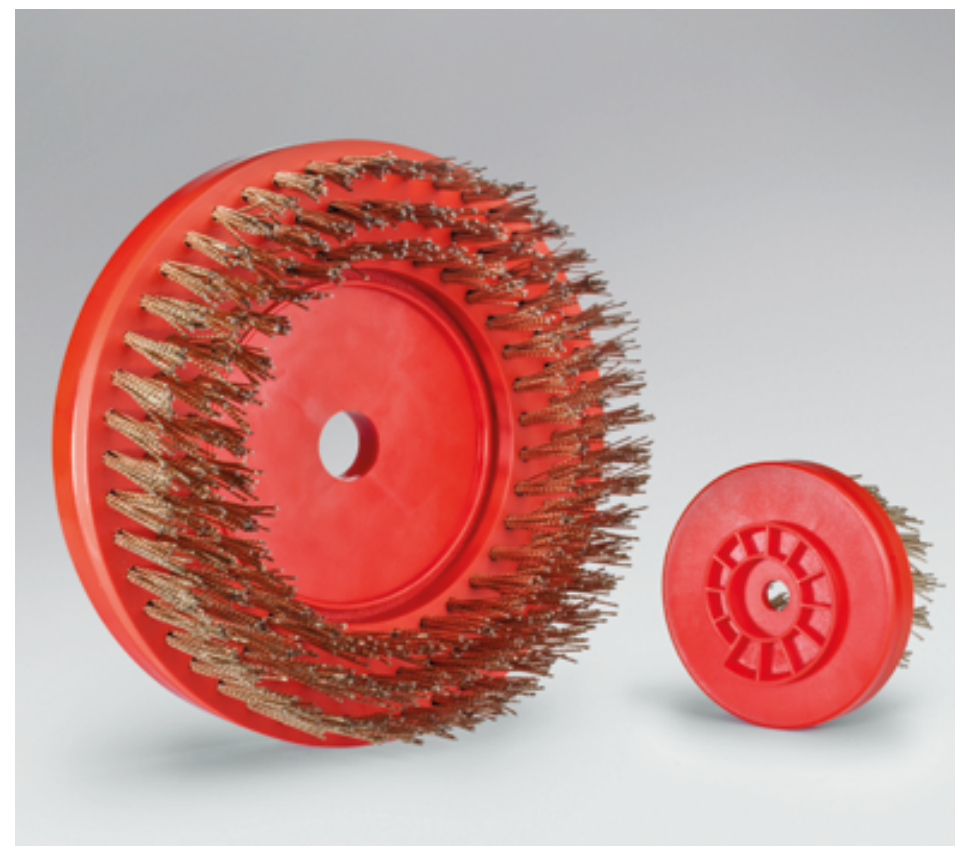


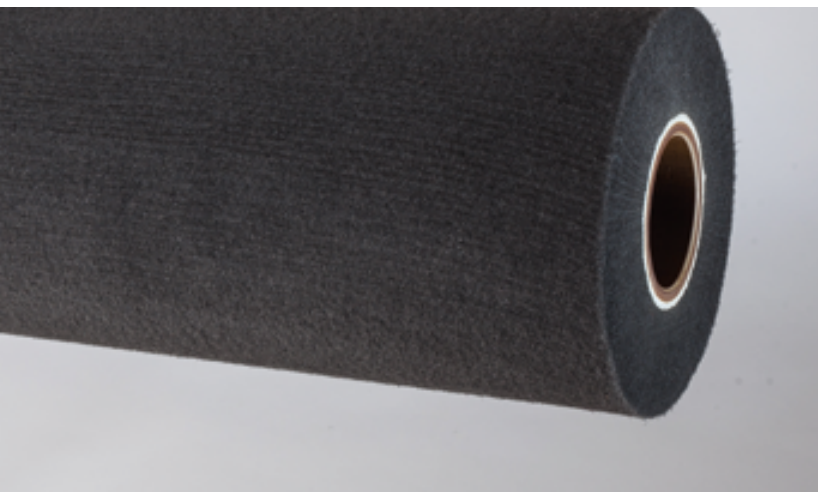
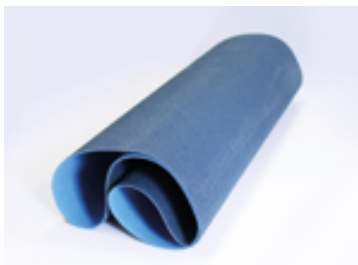
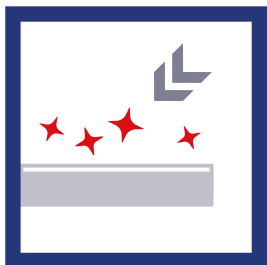
La sbavatura e la smussatura (arrotondamento) dei bordi vengono svolte usando attrezzi abrasivi flessibili con elevate caratteristiche di adattamento ai contorni interni ed esterni, ad es. raggi, fori e intagli. Si utilizzano dischi, rulli, blocchi e spazzole di sbavatura montati su macchine manuali e su mole e sbavatrici. Queste ultime dispongono ad esempio di sistemi di teste planetarie o gruppi oscillanti per garantire una lavorazione omogenea dei bordi.



04 RIMOZIONE DEGLI OSSIDI

L'asportazione meccanica dello strato di ossidi viene svolta attraverso levigatura o spazzolatura. Entrambe le possibilità di lavorazione possono essere utilizzate in processi di lavorazione manuali. Nel campo della lavorazione meccanica, viene usata prevalentemente la spazzolatura che, grazie a un attrezzo costituito da una testina in filo di ferro dalla struttura particolare, riesce ad agire su tutti i contorni del pezzo per ottenere superfici metalliche perfettamente lucide anche sui bordi.





05 LEVIGATURA FINALE

Nell'ultima fase di lavorazione, vengono utilizzati prevalentemente attrezzi con velli, tessuti abrasivi e feltri in forma di modulo continuo o rullo. Nella lavorazione manuale il risultato e la riproducibilità sono legati notevolmente al lavoro dell'operatore. Nelle finiture meccaniche, la macchina deve disporre di adeguate possibilità di regolazione (ad es. nastro abrasivo verticale).



boeck è un buon partner perché ha sempre pronta una soluzione personalizzata che possiamo offrire ai nostri clienti. Se qualcosa appare impossibile, qui è solo il punto di partenza!»

Torsten Klimmer, socio amministratore, 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

Note legali:

Editore: boeck GmbH | 1ª edizione: 05/2018

Amministratore delegato:

Dr.-Ing. Jochen Böck | Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH) Marc Böck
Registro delle Imprese: Pretura di Memmingen | Numero
registro: HRB 15558 | Partita IVA ai sensi del § 27a della Legge
tedesca sull'IVA: DE815440256

Non ci assumiamo alcuna responsabilità per la correttezza e la completezza delle informazioni nel testo e nelle immagini. Tutti i diritti riservati. Tutti i contenuti, in particolare il layout, i testi, le foto, le illustrazioni e le figure sono tutelate dal diritto d'autore tedesco sia nella loro totalità, sia singolarmente.

Concetto, strutturazione, testo e redazione:

Kreativagentur Thomas GmbH, www.ka-thomas.de

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