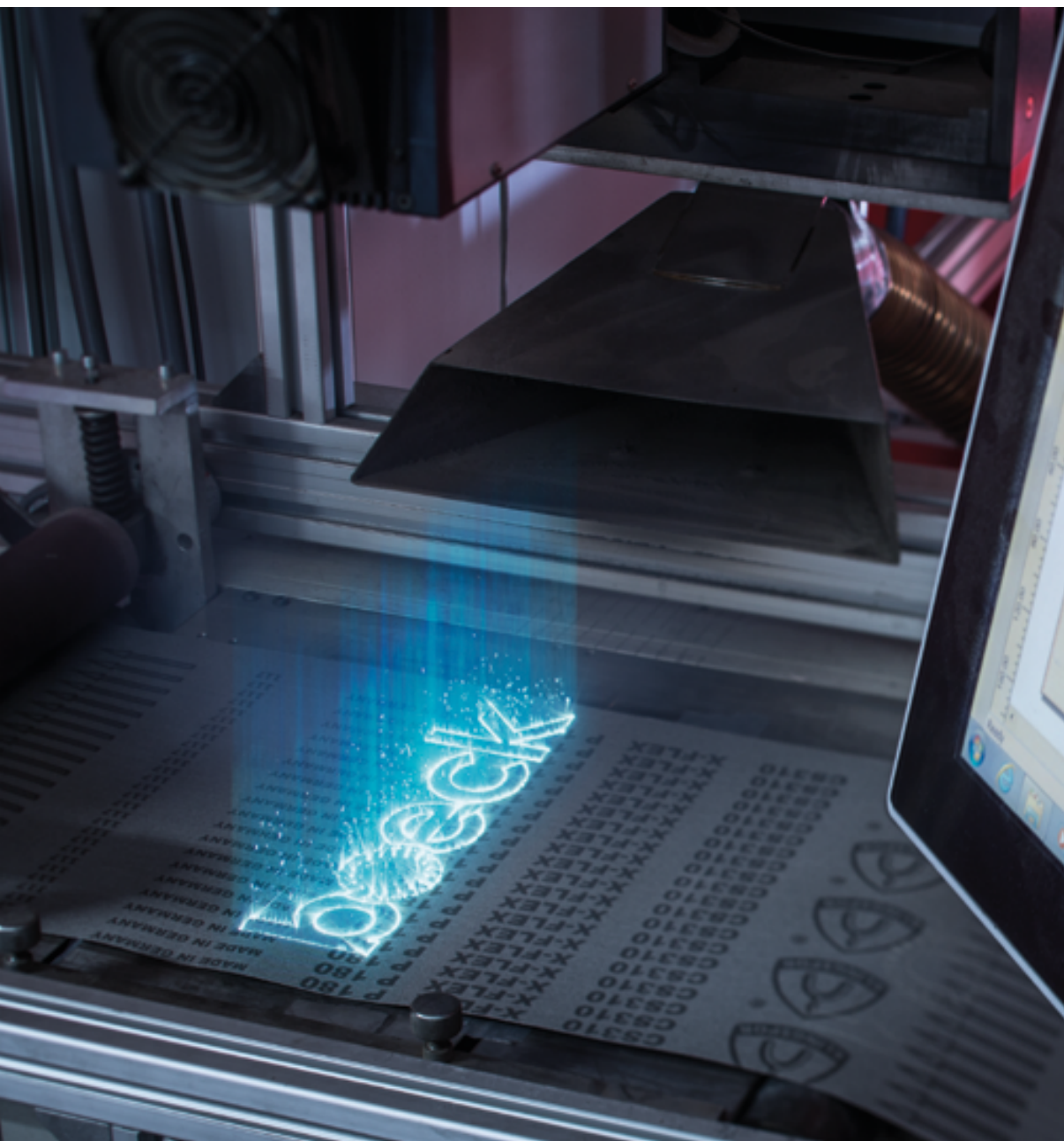


ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

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

Magyar





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-lélek-

kel dolgoznak elsősorban a lemezsorjáltlanító 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!



JELLEMZŐINK



ISMERTETŐJELÜNK:

Innovatív megoldások a hosszú távú versenyképességért.

Kimagasló tanácsadási és alkalmazáskompetenciával állunk ügyfeink rendelkezésére. Szakértelmünk, amellyel minden gyártási folyamathoz kiváló hatékonyságú folyamatokat vagyunk képesek összeállítani, maximális versenyképességet biztosít.



MINŐSÉG:

Mi „Made in Germany” minőséget produkálunk.

A magas fokú automatizálásnak és a saját fejlesztésű, legkorszerűbb gyártástechnikának köszönhetően kiváló minőségű szerszámokat gyártunk Önnek. Ez a „Made in Germany”.



GYORSASÁG:

Új szintre emeljük a gyorsaság fogalmát.

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



HOZZÁADOTT ÉRTÉK:

A gazdaságosság sikerreceptje.

A teljes körű automatizálás, valamint az intelligensen strukturált folyamatok maximális gazdaságosságot szavatolnak.



MÁRKAJELZÉSÜNK:

A jövő tökéletesítésén dolgozunk.

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



TÖRTÉNETÜNK JELENLEG MÉG IGEN RÖVID

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

- **2017 ÁPRILIS**
Duplájára nő a gyártóüzem területe
- **2016 OKTÓBER 21.**
Az első szabadalom bejelentése területe
- **2015 MÁRCIUS**
Gyártásfejlesztési befektetés többsoros sorjátlanító szerszámok előállításához
- **2014 OKTÓBER**
A sorjátlanító hengerek új nemzedékének bemutatás és egy könnyen oldható felfogató fejlesztése
- **2013 OKTÓBER 14.**
Első termékünk: a QUICK 115 sorjátlanító tárcsa
- **2013 JÚLIUS**
A boeck GmbH megalapítása

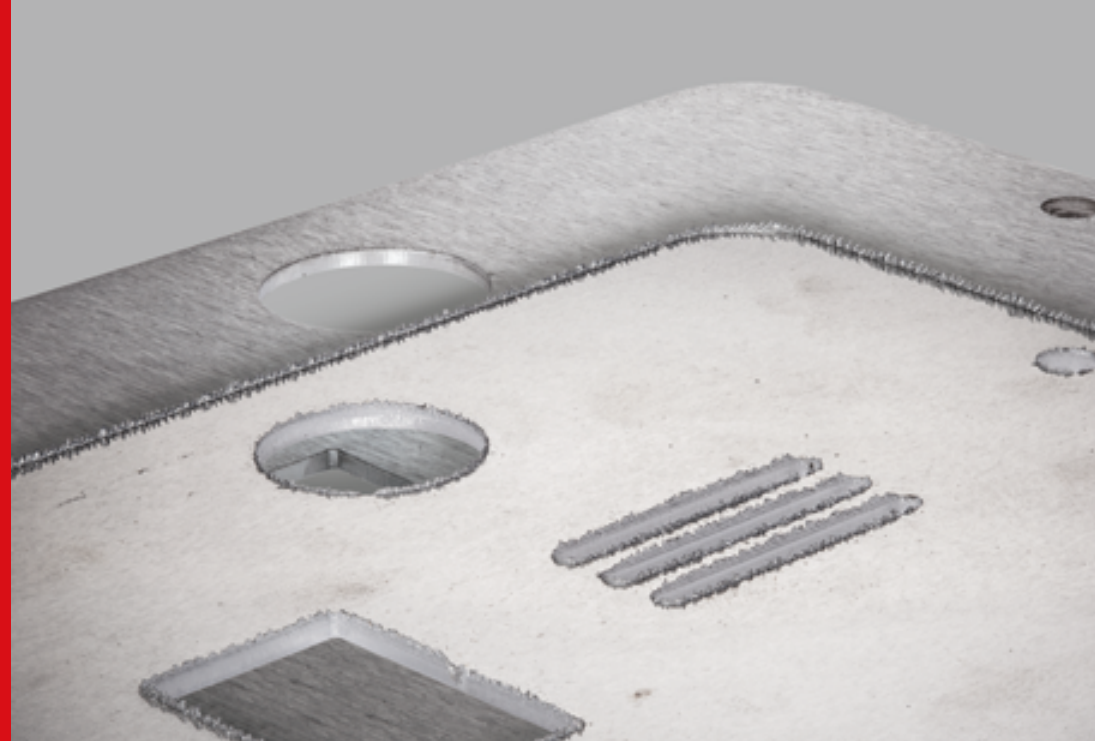


Kiváló hatékonyságú folyamatok = lelkesedés x technológia²

01 SALAKTALANÍTÁS

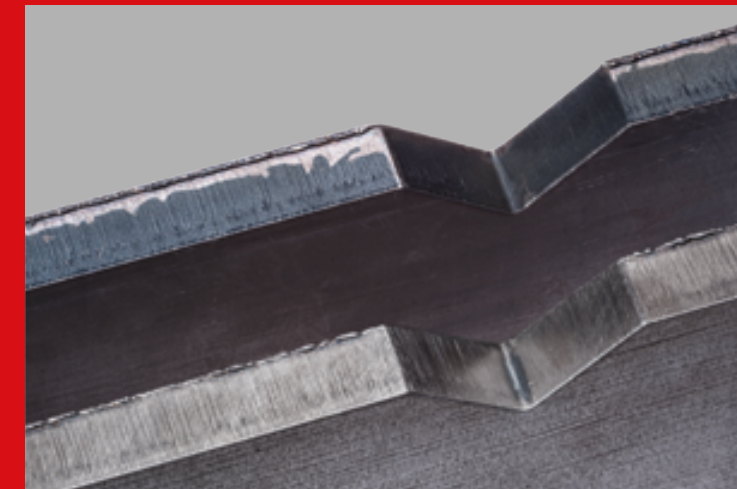


Plazma- és autogén vágás esetén gyakran kell olvadással és az olvadt fém megereszke-
désével számolni a sugárnyaláb kilépő oldalán. Az úgynevezett salak a munkadarabnak mind a belső, mind a külső kontúrján megjelenik, és azt a gazdaságos további megmunkálás érdeké-
ben el kell távolítani.



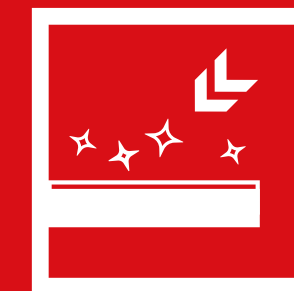
03 SORJÁTLANÍTÁS ÉS LEKEREKÍTÉS

Ebben a folyamatlépésben történik az elsődleges és másodlagos sorja eltávolítása, valamint a lekerekítés. A következő folyamatlé-
pések (porfestés, festékszórás, galvanizálás, eloxálás stb.) előfel-
tételének megteremtése és az éles peremek miatti sérülésve-
szély kizárása érdekében az elsődleges, illetve másodlagos sorja
eltávolítását gyakran az úgynevezett élettöréssel 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.



05 FINISELÉS

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



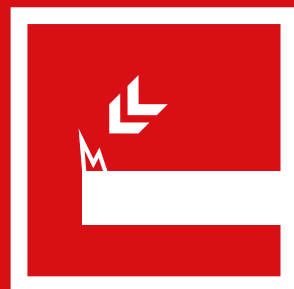
01

02

03

04

05



02 ELŐCSISZOLÁS ÉS SORJÁTLANÍTÁS

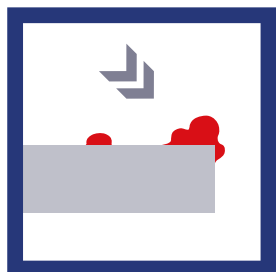
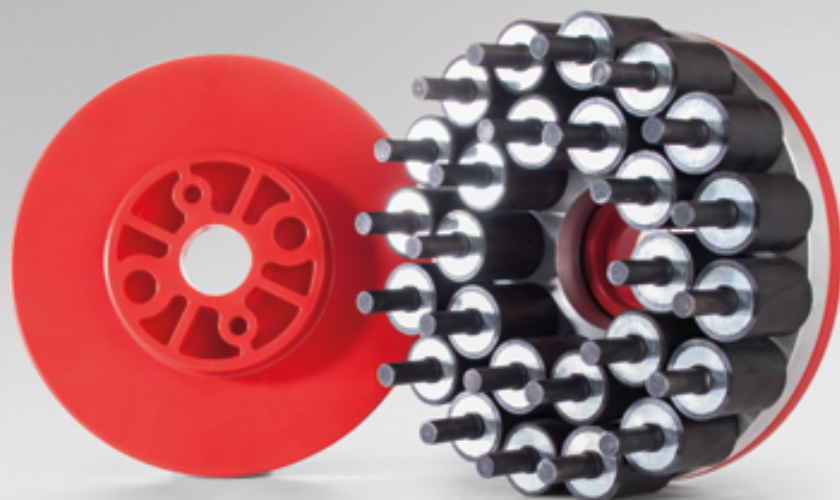
Lézer-, plazma- és autogén eljárással kivágott vagy stancolt
lemezdaraboknál sokszor nem lehet megakadályozni a sorjakép-
ződést. A sorja, illetve az elsődleges sorja az alkatrészek vágás-
vonalánál megjelenő anyaglerakódás, amely túlnyúlik az eredeti
munkadarabperemeken és -felületeken. Az elvárt állapottól
való további eltérések közé tartozik például a lézervágás okozta
fröcskölések az alkatrész felületén, egyenetlenségek vagy revék
a felületen. Az elsődleges sorjátlanítás mellékterméke az úgyne-
vezett másodlagos sorja. Ez az alkatrész felülete felé néz, kelet-
kezésének oka pedig az elégtelen lehordás, valamint a maradék
anyag egyidejű olvadása.



04 ROZSDA ELTÁVOLÍTÁS

Az oxigénnel vágott alkatré-
szek vágásvonalánál rozsdá-
réteg képződik. A későbbi
folyamatokban ezek a „sötét
rétegek” tapadáskockázattal
járnak, például lepattoghat
a bevonat, így azokat el kell
távolítani.





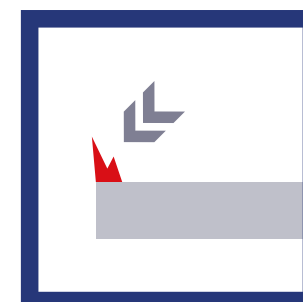
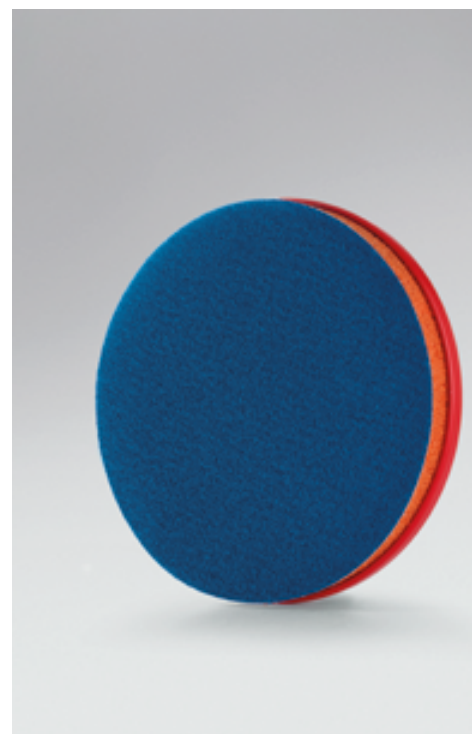
01 SALAKTALANÍTÁS

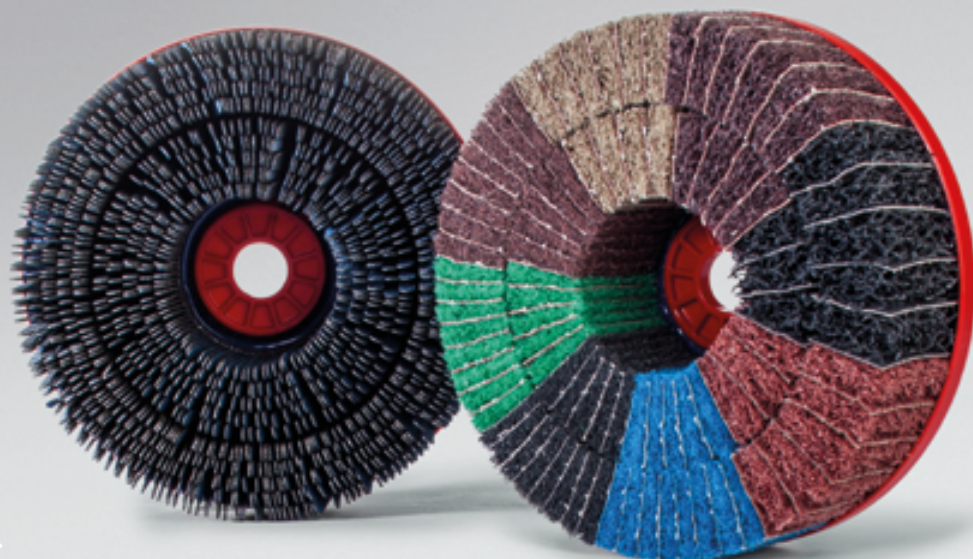
A salaktalanítás szokásos kézi módszerei közé tartozik a kalapáccsal és vésővel való leverés vagy a köszörűgéppel végzett köszörülés. A felesleges felhalmozódott anyagok puha expander dobbal végzett csiszolással távolíthatók el gépi úton. Egy másik ipari módszer a számos rugalmas tűskét tartalmazó tűs leverővel való leverés.



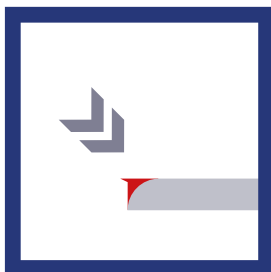
02 ELŐCSISZOLÁS ÉS SORJÁTLANÍTÁS

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.

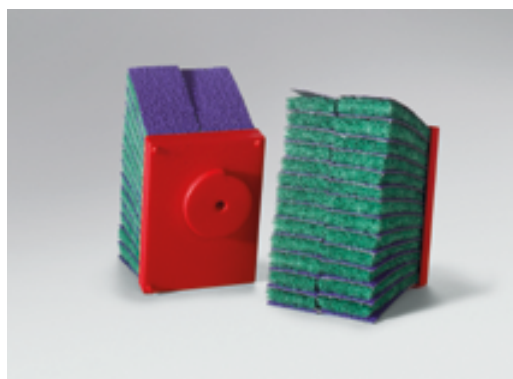




03 SORJÁTLANÍTÁS ÉS LEKEREKÍTÉS

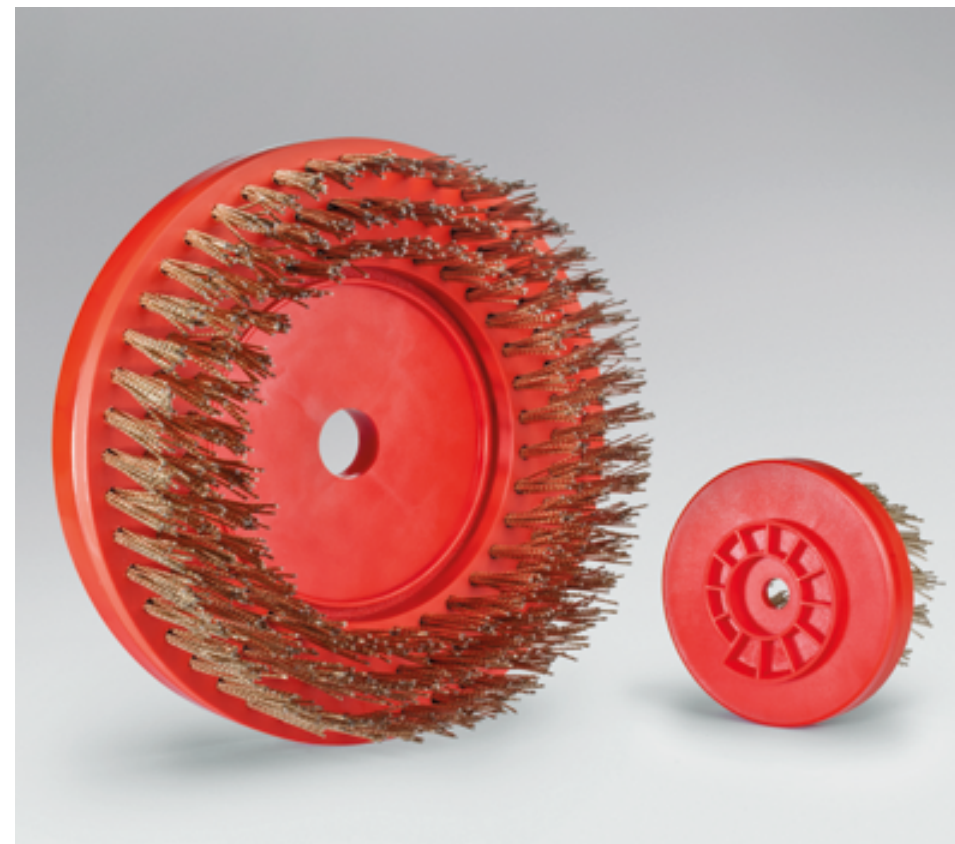


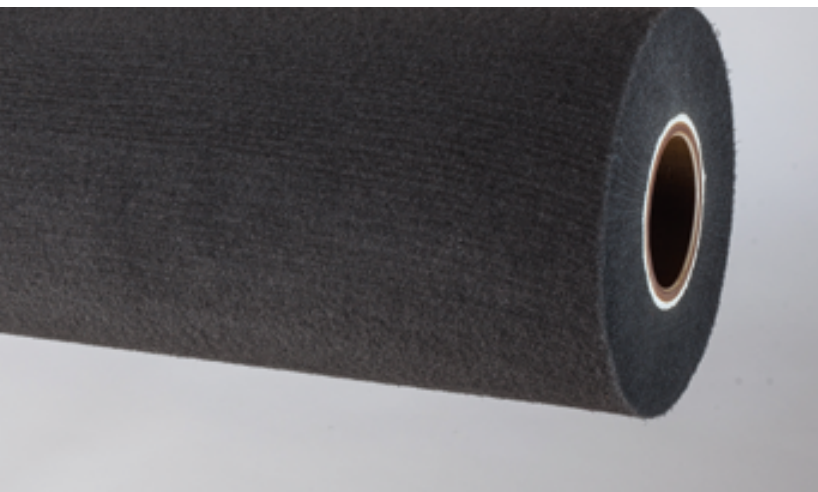
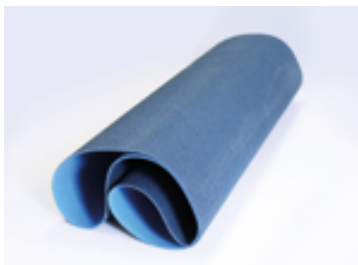
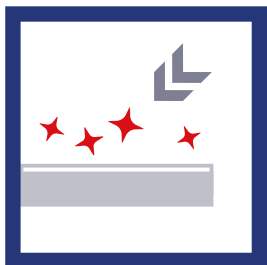
A sorjátlanítás és élettörés rugalmas koptató szerszámokkal történik, amelyek rendkívül jól alkalmazkodnak a belső- és külső kontúrokhoz, sugarakhoz, furatokhoz, kivágott mintákhoz. Erre a célra kézi szerszámokra szerelt megfelelő sorjátlanító tárcsákat, sorjázó kereket, sorjázó hasábokat és sorjátlanító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



04 ROZSDA ELTÁVOLÍTÁS

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 kontúrait, és fémesen csupasz élfelületeket hoz létre.





05 FINISELÉS

Az utolsó megmunkálási lépésben túlnyomórészt csiszológypapotot, 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.



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

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

Impressum:

Kiadó: boeck GmbH | 1. kiadás: 2018/08

Képviselőre jogosult ügyvezető:

Dr. Jochen Böck mérnök I Dipl.-Kfm. (FH) Marc Böck okl. mérnök (FH), okl. kereskedő (FH)

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.

Koncepció, tördelés, szöveg és kivitelezés:

Kreativagentur Thomas GmbH, www.ka-thomas.de

*Fényképek: Werbefotografie Weiss GmbH,
www.werbefotografie-weiss.de*