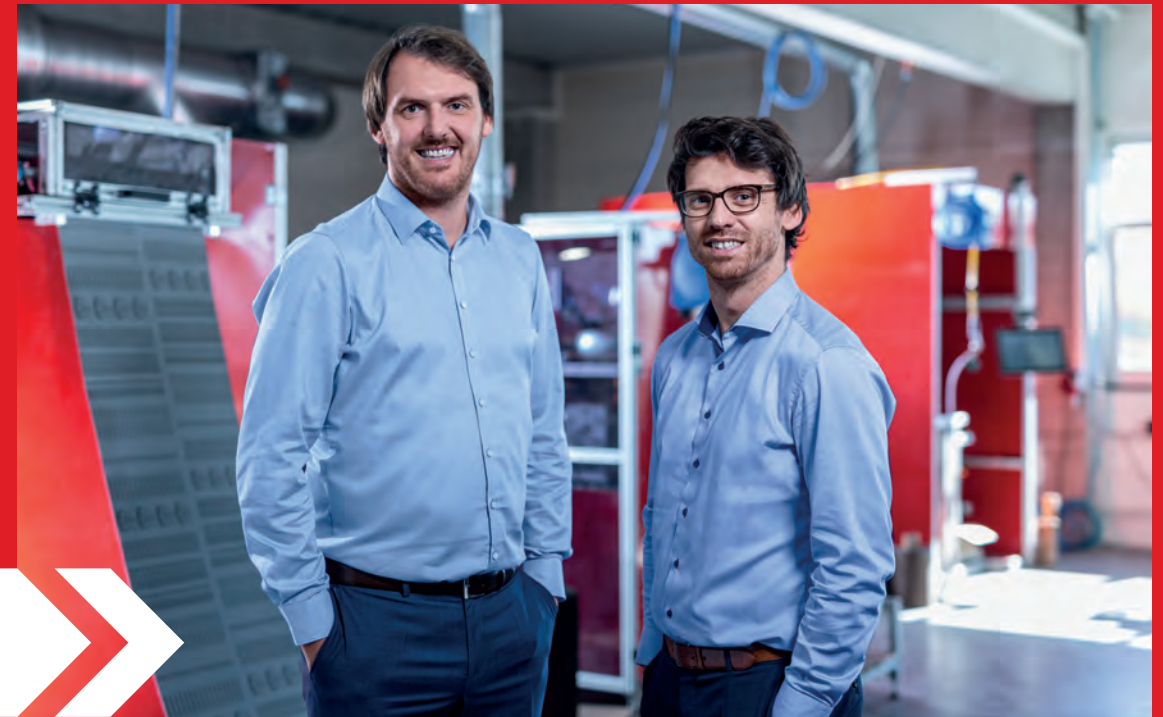


ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

*Wereldwijd uniek gereedschap voor slak-
verwijdering • voorschuren • ontbraming afronding •
oxideverwijdering • finishing schuren*

Nederlands





BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Wie beide ondernemers eenmaal live heeft meegemaakt weet dat de ingenieurs Marc en Jochen Böck beslist geen normale “fabrikanten” zijn. In het Beiers-Schwabische Leipheim is veel meer sprake van iets unieks. Want hier houden beide broers en hun team van specialisten zich met hart en ziel bezig met de ontwikkeling en

productie van gereedschap, voornamelijk bedoeld voor de plaatontbraming. Basis is de buitengewoon grondige kennis over de toepassingstechniek. Daarbij komt de modernste, eigenhandig geconstrueerde fabricagetechniek aan de grens van het technologisch maakbare alsook optimaal op elkaar afgestemde zéér efficiënte processen.

Dan ontbreekt nog de belangrijkste component: enorme passie voor perfectie! Dat alles samen resulteert in evenzeer verrassende als overtuigende gereedschapsoptimaliseringen “Made by boeck”. En precies dat is wat bij klanten van over de hele wereld, maar ook bij de eigen medewerkers steeds weer voor oprecht enthousiasme zorgt.



WIJ STAAN VOOR KEURMERK!



ONS KENMERK:
Innovatieve oplossingen voor duurzaam concurrentievermogen.

Onze klanten profiteren van onze diepgaande advies- en toepassingscompetentie. Deze knowhow garandeert maximaal concurrentievermogen door zéér efficiënte processen in elke productie.



HET KEURMERK:
Wij maken kwaliteit "Made in Germany".

Door het hoge automatiseringsniveau en de modernste zelfontwikkelde fabricagetechniek produceren wij voor u kwaliteitsgereedschap. Zo werkt "Made in Germany".



TEKENEN DES TIJDS:
Wij verleggen grenzen op het gebied van snelheid.

Bijna al ons gereedschap verzenden wij nog op de dag van de bestelling. Omdat stilstand geen optie is.



EEN WAARDEKENMERK:
Onze succesformule voor uw economisch rendement.

Consequente volledige automatisering plus slim gestructureerde processen resulteren in maximaal economisch rendement.



ONZE MERKNAAM:
Wij perfectioneren de toekomst.

De beslissende meerwaarde voor onze klanten staat centraal bij ons denken en handelen. Daarom werken wij met perfectionistische eisen altijd aan de technologische grenzen – en excelleren daarmee.



ONZE GESCHIEDENIS IS NU NOG EEN KORT VERHAAL

Maar wij schrijven vol enthousiasme verder. Laat u door ons verrassen. En wij kijken al uit naar het volgende hoofdstuk van onze geschiedenis.

- **APRIL 2017**
Verdubbeling van de productieruimte
- **21 OKTOBER 2016**
Eerste patentaanmelding
- **MAART 2015**
Verdere productontwikkeling van meerdere lijnen ontbraamgereedschap
- **OKTOBER 2014**
Presentatie van een nieuwe generatie van ontbraamwalsen en ontwikkeling van snelspansystemen
- **14 OKTOBER 2013**
Verkoop van het eerste product – ontbraamborstel QUICK 115
- **JULI 2013**
Oprichting van boeck GmbH

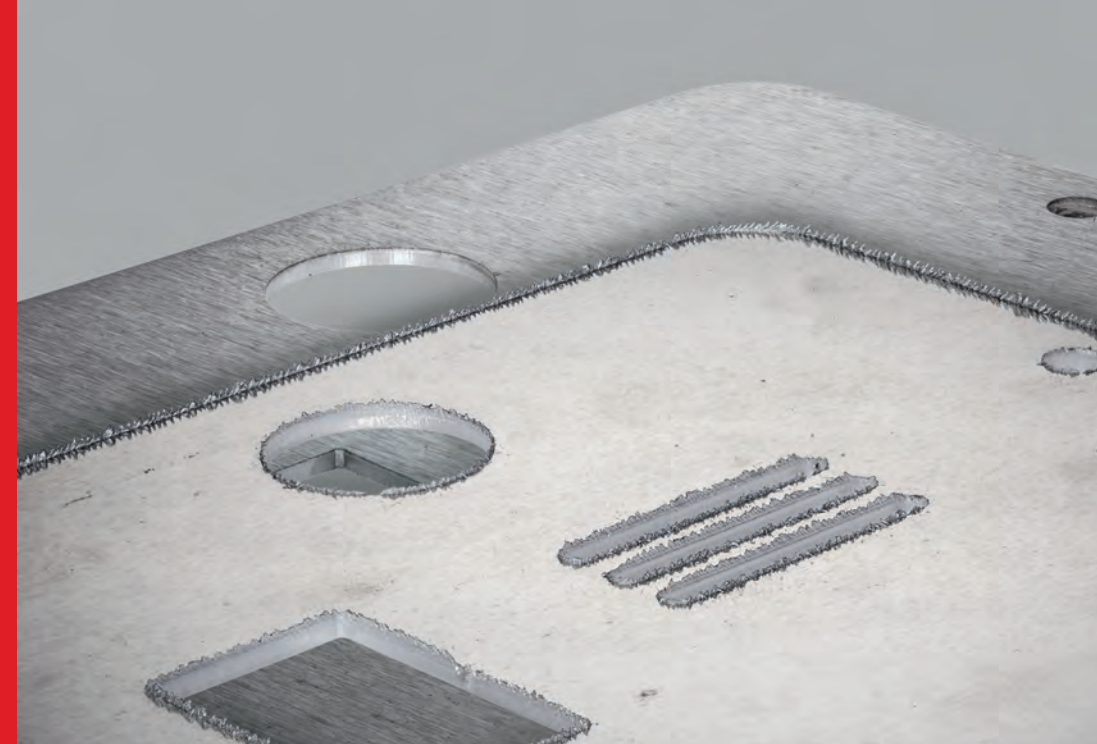


Zéér efficiënte processen = enthousiasme x technologie²

01 SLAKVERWIJDERING



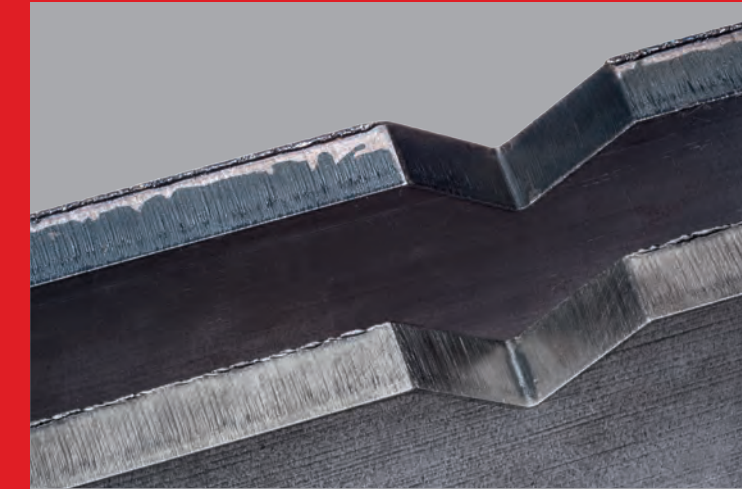
Bij het plasma- of autogeen zagen is er regelmatig sprake van sterke versmeltingen op en doorzakken van de versmelting aan de kant waar de straal naar buiten treedt. De zogenaamde slak komt zowel aan de binnen- als buitenconturen van het constructieonderdeel op en moet voor een economische verdere verwerking worden verwijderd.



03 ONTBRAMEN EN AFRONDEN



In deze processtap worden de primaire en secundaire bramen verwijderd en de randen afgerond. Om de voorwaarden voor de volgende processtappen (poedercoaten, natlakken, galvaniseren, anodiseren enz.) te scheppen en letselgevaar door scherpe kanten uit te sluiten, wordt de verwijdering van de primaire resp. secundaire braam met de zogenaamde kantenafrondding gecombineerd. De afrondingen variëren van enkele tiende millimeters tot radii van 2 mm of zelfs groter. Deze radii worden tegenwoordig geëist door normen als DIN EN 1090.



05 FINISHING SCHUREN



Deze processtap dient voor het uitslijpen van krassporen alsook voor de fabricage van een decoratief oppervlak. Bepaalde schuurbeelden tot aan hoogglans spiegelvlakken kunnen op de plaatoppervlakken worden gerealiseerd.

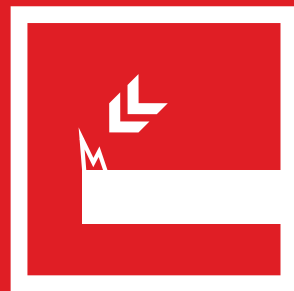
01

02

03

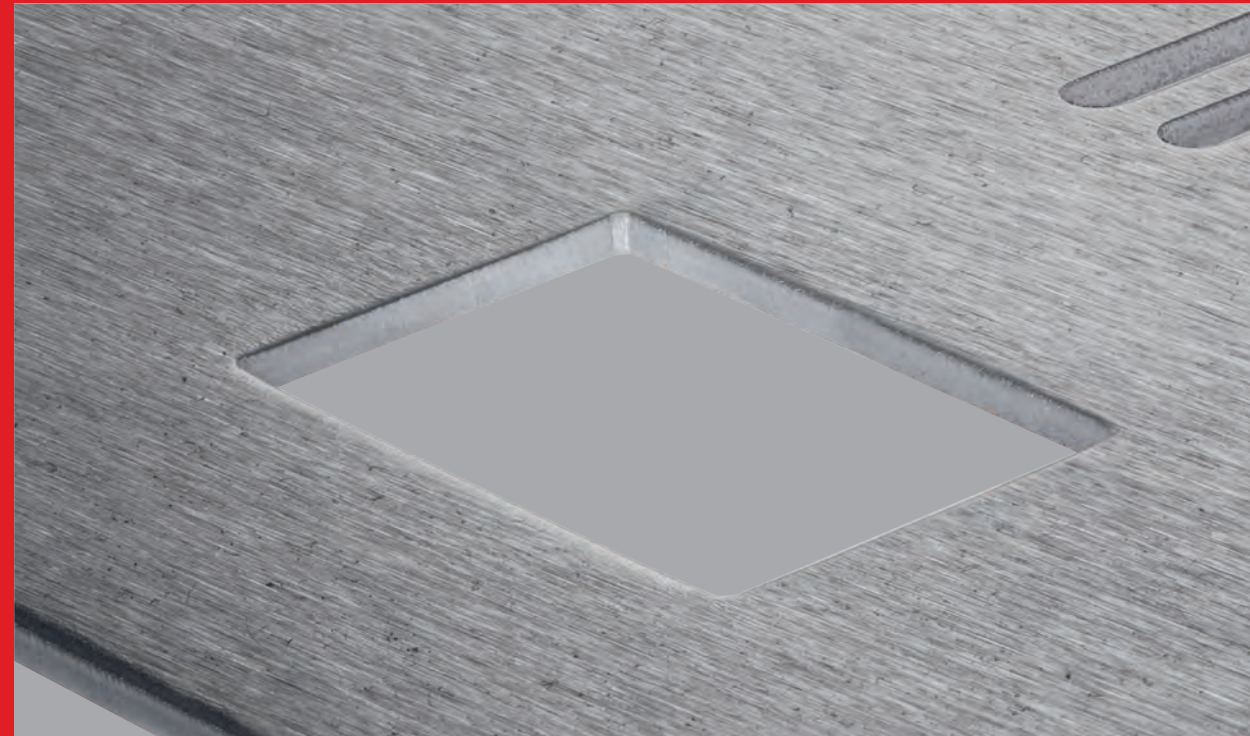
04

05



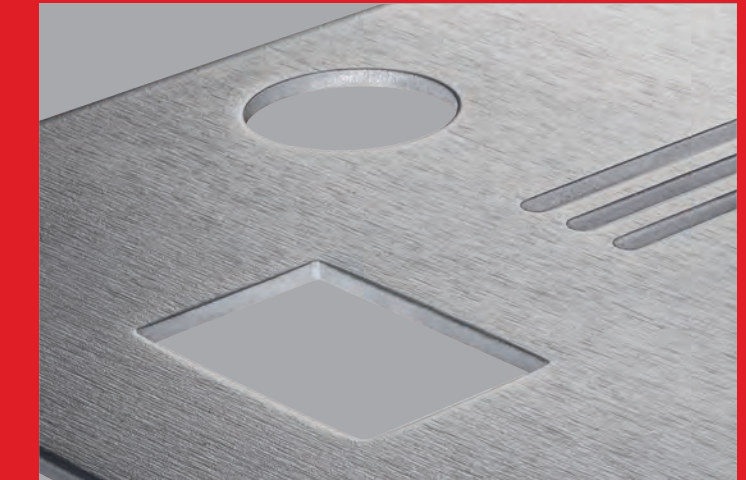
02 VOORSCHUREN EN ONTBRAMEN

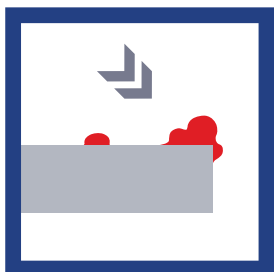
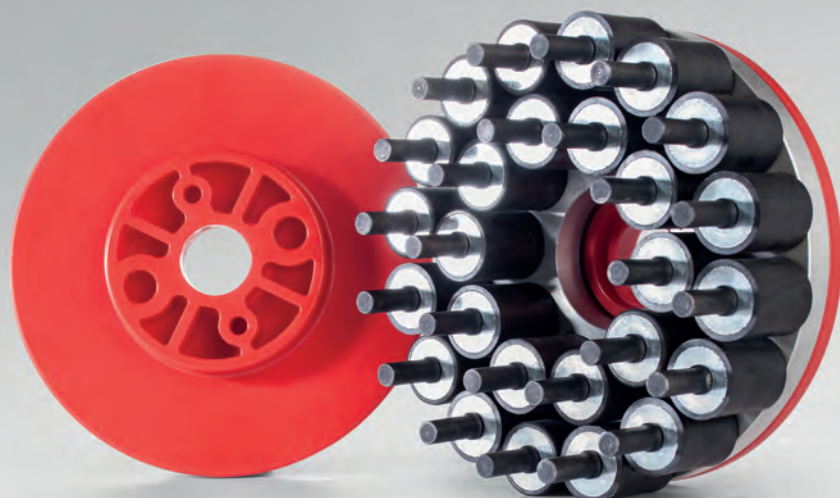
Bij laser-, plasma- en autogeen gezaagde of gestante plaatdelen is braamvorming vaak niet te voorkomen. De braam resp primaire braam is een materiaalformatie aan de zaagkant van constructieonderdelen die boven de oorspronkelijke werkstukranden en -oppervlakken uitsteekt. Meer afwijkingen van de doeltoestand zijn bijv. door lasersnijden veroorzaakte spetters op het constructieonderdeeloppervlak, oneffenheden of walshuidverwijderingen van het oppervlak. Een bijproduct van de primaire braamverwijdering is de zogenaamde secundaire braam. Deze strekt zich uit in de richting van het oppervlak van het constructieonderdeel en ontstaat door onvoldoende afdracht alsook gelijktijdig omvormen van het restmateriaal.



04 OXIDEVERWIJDERING

Met zuurstof gezaagde constructieonderdelen laten aan de zaagkanten oxidehuiden zien. Deze "donkere lagen" zijn voor de volgende processen een aanhechtingsrisico. Ze kunnen bijvoorbeeld leiden tot het loslaten van de coating en moeten daarom worden verwijderd.





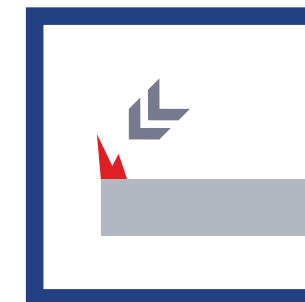
01 SLAKVERWIJDERING

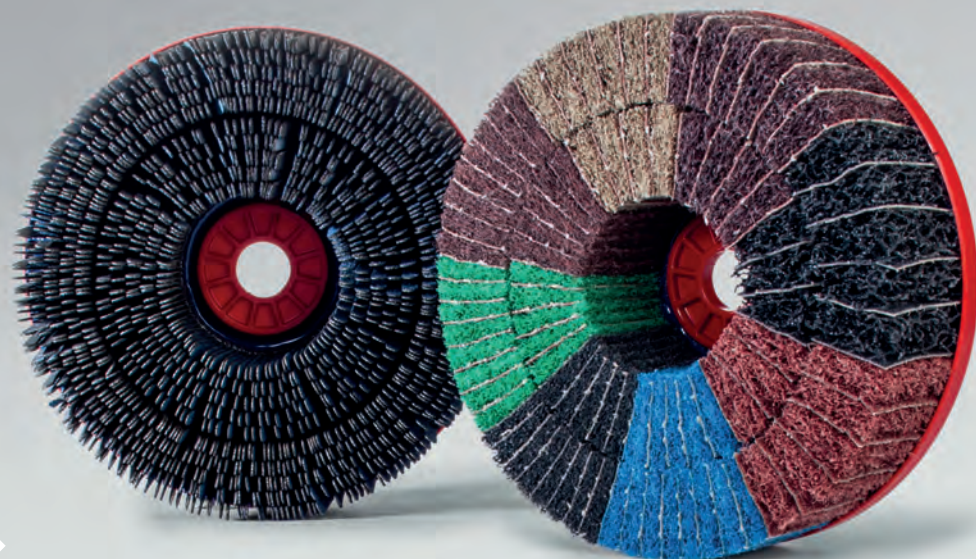
Gangbare handmatige methodes voor de slakverwijdering zijn het afslaan met hamer en beitel of het schuren met een schuurmachine. Op machinaal gebied kan overtollige accumulatie van materiaal door schuren met een zachte contactwals worden verwijderd. Een andere industriële methode is het afslaan door middel van een slakkenhamerborstel die bestaat uit een veelvoud van flexibel gelagerde pinnen.



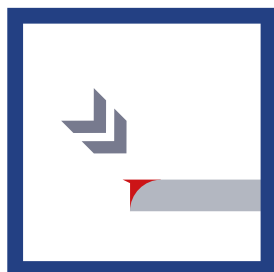
02 VOORSCHUREN EN ONTBRAMEN

Door het schuren worden normaal gesproken primaire bramen, spetters, oneffenheden en/of walshuiden verwijderd. Bij het verwijderen van primaire bramen staat bovendien de minimalisering van de vorming van secundaire bramen centraal. Om de ongewenste neveneigenschappen op de plaat zonder residuen te verwijderen, zijn speciale dragersystemen voor schuurbanden, -schijven of -bogen vereist.

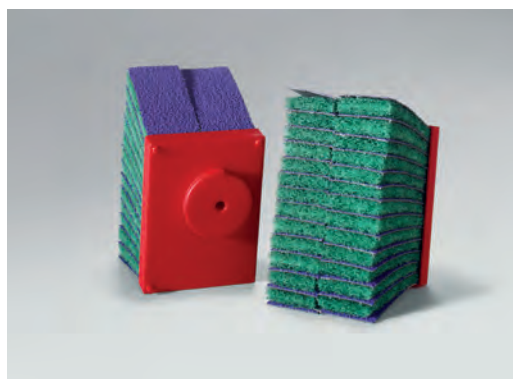




03 ONTBRAMEN EN AFRONDEN

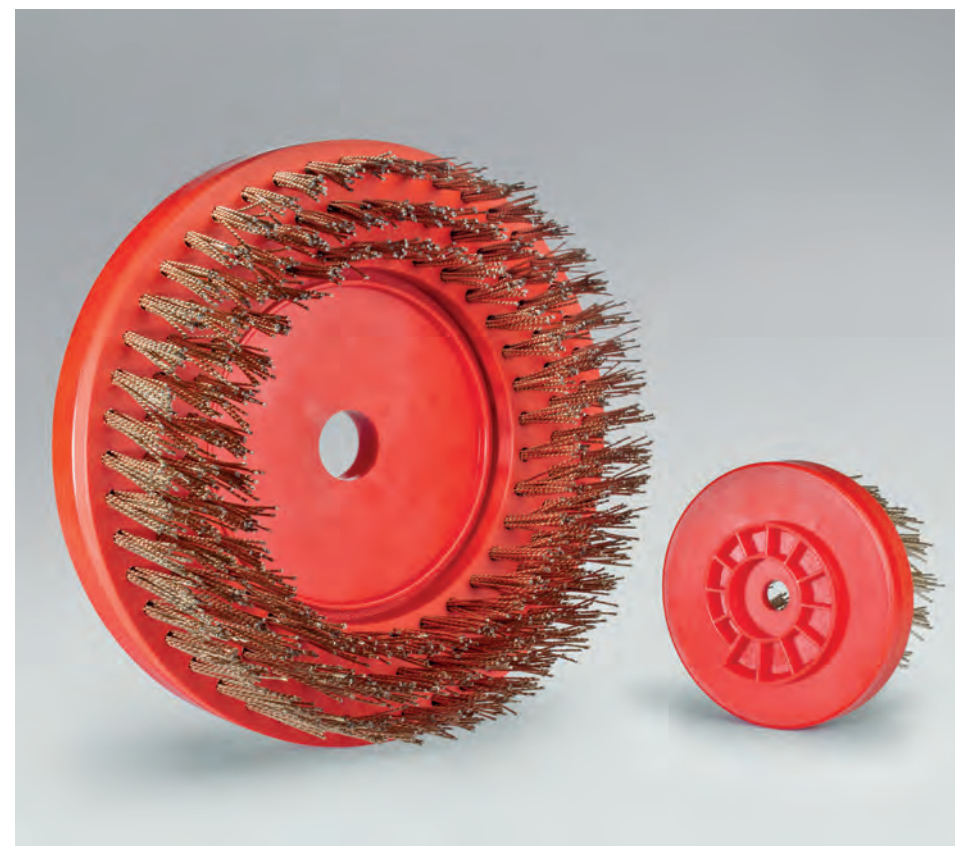


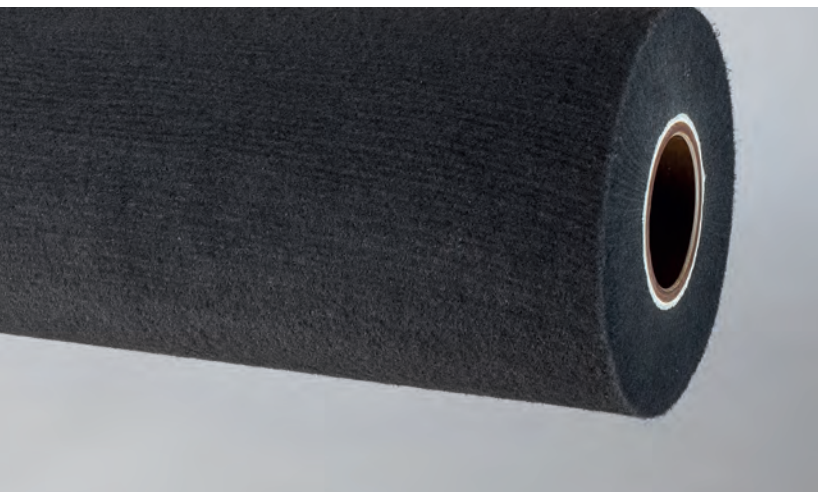
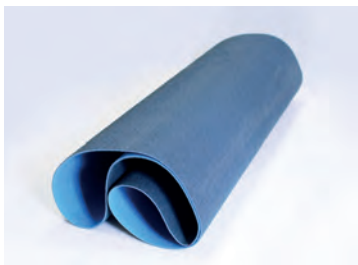
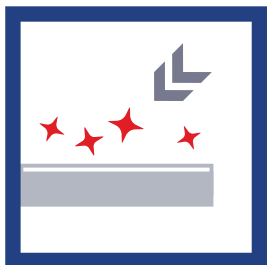
Het ontbramen en de kantenafronding geschiedt door flexibel, abrasief gereedschap met een hoog aanpassingsvermogen bij de binnen- en buitenconturen zoals radii, boringen en uitsneden. Er wordt gebruikgemaakt van de bijbehorende ontbraamborstels, ontbraamwalsen, ontbraamblokken en ontbraamborstels op handmachines alsook schuur- en ontbraammachines. Deze laatste beschikken bijvoorbeeld over planeetkopsystemen of trillende aggregaten voor de gelijkmatige randbewerking.



04 OXIDEVERWIJDERING

Het mechanisch verwijderen van de oxidehuid geschiedt door schuren of met behulp van borstels. Beide bewerkingsmogelijkheden kunnen bij handmatige bewerkingsprocessen worden ingezet. Op het gebied van machinale bewerking wordt meestal gebruikgemaakt van borstels die dankzij een speciaal ontwikkelde draadopbouw in innovatieve, meerrijige volgorde flexibel de contouren van de constructieonderdelen volgen en resulteren in een metallic blank randoppervlak.





05 FINISHING SCHUREN

Bij de laatste bewerkingsstap wordt hoofdzakelijk schuurvlies-, schuurweefsel- en viltgereedschap als eindeloos band resp. als wals ingezet. Bij de handmatige bewerkingsprocessen hangt het resultaat resp. ook de reproduceerbaarheid sterk af van de bediener. Bij machinale finishen moet de machine over de bijbehorende instelmogelijkheden (bijv. opstaand schuurband) beschikken.



boeck is een zeer goede partner voor ons omdat hij net als wij altijd een klantspecifieke oplossing bij de hand heeft. Als iets onmogelijk lijkt, begint het bij ons pas.»

Torsten Klimmer, CEO Ernst Klimmer GmbH, www.klimmer-gmbh.de



boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Telefoon +49 • 8221 • 20 03 961

Fax +49 • 8221 • 20 03 963

E-mail info@boeck-technology.de

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

Impressum:

Uitgever: boeck GmbH | 1. oplage: 03/2018

Tekeningsbevoegd directeur:

*Dr.-Ing. Jochen Böck | Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH) Marc Böck
Handelsregister, arrondissementsrechtbank Memmingen |
Registernummer: HRB 15558 | VAT-nummer conform § 27 a
Umsatzsteuergesetz: DE815440256*

*Wij zijn niet aansprakelijk voor de juistheid en volledigheid
van de informatie in tekst en beeld. Alle rechten
voorbehouden. Alle content, in het bijzonder lay-out, teksten,
foto's, illustraties en afbeeldingen zijn zowel in hun totaliteit
als in afzonderlijke delen door het Duitse Auteursrecht
beschermd.*

Concept, vormgeving, tekst en vertaling:

Ontwerpbureau Thomas GmbH, www.ka-thomas.de

*Fotografie: reclamefotografie Weiss GmbH,
www.werbefotografie-weiss.de*

Druk: F56 Druckdienstleistungen, www.f56.de