

DEUTSCH

boeck

*Weltweit einzigartige Werkzeuge für
Schlackeentfernung • Vorschleifen • Entgratung
Verrundung • Oxidentfernung • Finish-Schleifen*

Jochen

Marc

BOECK – ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Wer die beiden Unternehmer einmal live erlebt hat, der weiß: Die Ingenieure Marc und Jochen Böck sind mit Sicherheit keine normalen „Fabrikanten“. Im bayerisch-schwäbischen Leipheim geschieht vielmehr Einzigartiges. Denn hier widmen sich die Brüder und ihr Spezialisten-Team mit Leib und Seele der Entwicklung und Produktion von Werkzeugen, vornehmlich für die Blechentgratung. Basis ist das außergewöhnlich tiefgründige Verständnis der Anwendungstechnik. Hinzu kommen modernste, eigenhändig konstruierte Fertigungstechnik an der Grenze des technologisch Machbaren sowie optimal aufeinander abgestimmte Höchstleistungsprozesse.

Fehlt noch die wichtigste Komponente: glühende Leidenschaft für Perfektion! Alles zusammen ergibt ebenso überraschende wie überzeugende Werkzeug-Lösungen „Made by boeck“. Und genau das ist es, was bei Kunden in aller Welt, aber auch bei den eigenen Mitarbeitern immer wieder für echte Begeisterung sorgt!

IHRE ANSPRECHPARTNER

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
Geschäftsführung / CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in @jochenböck

MARC BÖCK

Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH)
Geschäftsführung / CEO

✉ m.boeck@boeck-technology.com

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in @marcböck



UNSERE VORTEILE IM ÜBERBLICK



WIRTSCHAFTLICHKEIT DURCH INNOVATION

Der entscheidende Mehrwert für unsere Kunden steht im Mittelpunkt unseres Denkens und Handelns. Daher arbeiten wir mit perfektionistischem Anspruch immer am technologischen Limit.



KNOW-HOW & BERATUNG

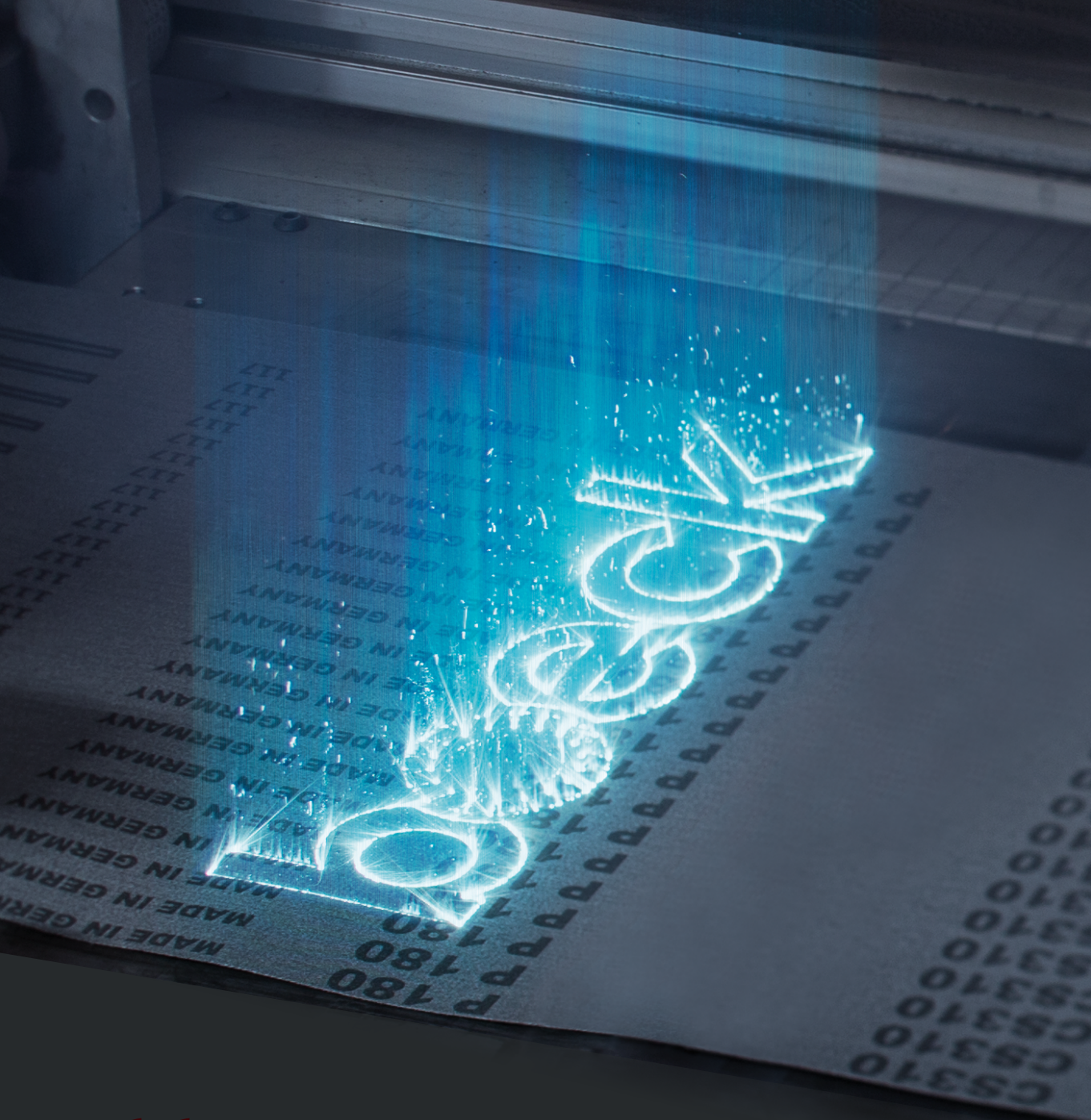
Unsere Kunden profitieren von unserer ausgeprägten Beratungs- und Anwendungskompetenz. Dieses Know-how garantiert maximale Wettbewerbsfähigkeit durch Höchstleistungsprozesse in jeder Produktion.



SCHNELLER VERSAND

Fast alle unsere Werkzeuge versenden wir noch am gleichen Tag der Bestellung. Weil Stillstand keine Option ist.





**“HÖCHSTLEISTUNGSPROZESSE =
BEGEISTERUNG X TECHNOLOGIE²”**

NOCH IST UNSERE HISTORIE EINE KURZGESCHICHTE

Aber wir schreiben voller Enthusiasmus weiter. Sie dürfen gespannt sein. Und wir freuen uns schon auf die nächsten Kapitel.



2021



NOVEMBER 2021

FOCUS-Wachstumschampion 2022 auf Platz 6 im deutschen Maschinen- und Anlagenbau

MÄRZ 2021

FT 1000 – boeck ist eins von Europas schnellst wachsenden Unternehmen

2020



NOVEMBER 2020

FOCUS-Wachstumschampion 2021 auf Platz 9 im deutschen Maschinen- und Anlagenbau

AUGUST 2020

Produktionsstart von Holzbearbeitungswerkzeugen

2019

DEZEMBER 2019

Verdoppelung der Produktionsfläche

JANUAR 2019

ISO 14001:2015 Zertifikat erteilt

2018

JANUAR 2018

Einführung neue Schlackehammerbürste



2017

APRIL 2017

Verdoppelung der Produktionsfläche

2016

OKTOBER 2016

Erste Patentanmeldung

2015

MÄRZ 2015

Produktweiterentwicklung zu mehrreihigen Entgratwerkzeugen

2014

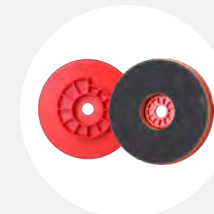
OKTOBER 2014

Präsentation einer neuen Generation von Entgratwalzen & Entwicklung von Schnellspannsystemen

2013

14. OKTOBER 2013

Verkauf des ersten Produkts – Entgratteller QUICK 115



JULI 2013

Gründung der boeck GmbH



Zum Anschauen
klicken



Schlackeentfernung



Vorschleifen & Entgraten



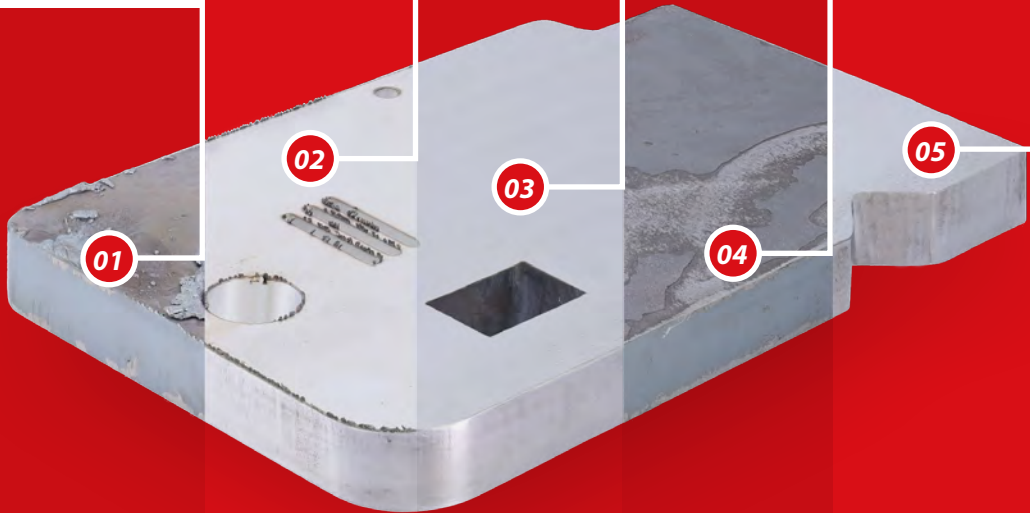
Oxidentfernung



Entgraten & Verrunden



Finish-schleifen



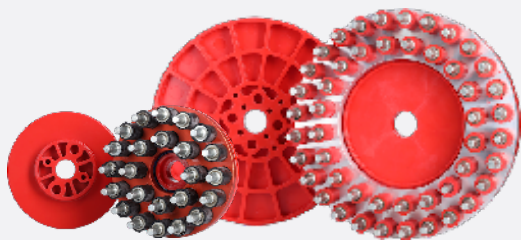
**DAS RICHTIGE WERKZEUG
FÜR JEDE AUFGABE**



01

SCHLACKE- ENTFERNUNG

Beim Plasma- oder Autogenschneiden kommt es häufig zu starken Aufschmelzungen und einem Durchsacken der Schmelze an der Strahlaustrittsseite. Die sogenannte Schlacke tritt sowohl an den Innen- als auch an den Außenkonturen des Bauteils auf und muss für eine wirtschaftliche Weiterbearbeitung entfernt werden.



Gängige manuelle Methoden für die Schlackentfernung sind das Abschlagen mit Hammer und Meißel oder das Schleifen mit einem Winkelschleifer. Im maschinellen Bereich können überschüssige Werkstoffanhäufungen durch Schleifen mit einer weichen Kontaktwalze entfernt werden. Eine weitere industrielle Methode stellt das Abschlagen mittels einer Schlackehammerbürste dar, die aus einer Vielzahl flexibel gelagerter Pins besteht.



Schlackentfernung



VORSCHLEIFEN & ENTGRATEN



Bei laser-, plasma- und autogengeschnittenen oder gestanzten Blechteilen ist eine Gratbildung oftmals nicht zu vermeiden. Der Grat bzw. Primärgrat ist ein Werkstoffgebilde an der Schnittkante von Bauteilen, das über die ursprünglichen Werkstückkanten und -oberflächen hinausragt. Weitere Abweichungen vom Sollzustand sind z. B. durch Laserschneiden verursachte Spritzer an der Bauteiloberfläche, Unebenheiten oder Verzunderungen der Oberfläche. Ein Nebenprodukt der Primärgratentfernung ist der sogenannte Sekundärgrat. Dieser erstreckt sich in Richtung der Bauteiloberfläche und entsteht durch unzureichenden Abtrag sowie gleichzeitigem Umformen des Restmaterials.

Durch Schleifen werden üblicherweise Primärgrat, Spritzer, Unebenheiten und/oder Zunderschichten entfernt. Bei der Primärgratentfernung steht zudem die Minimierung der Sekundärgratbildung im Fokus. Um die unerwünschten Nebeneigenschaften auf dem Blech rückstandslos zu entfernen, sind spezielle Trägersysteme für Schleifbänder, -scheiben oder -bögen erforderlich.



Vorschleifen & Entgraten

ENTGRATEN & VERRUNDEN



In diesem Prozessschritt werden die Primär- und Sekundärgrate entfernt sowie die Kanten verrundet. Um die Voraussetzungen für nachfolgende Prozessschritte (Pulverbeschichtung, Nasslackierung, Galvanisierung, Eloxierung, usw.) zu schaffen und eine Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten auszuschließen, wird die Entfernung des Primär- bzw. Sekundärgrats oftmals mit der sogenannten Kantenverrundung kombiniert. Die Verrundungen reichen von wenigen Zehntelmillimetern bis zu Radien von 2 mm oder sogar größer. Diese Radien werden mittlerweile von Normen wie z. B. DIN EN 1090 gefordert.

Das Entgraten und Kantenverrunden erfolgt durch flexible abrasive Werkzeuge mit hoher Anpassungsfähigkeit an Innen- und Außenkonturen wie Radien, Bohrungen und Ausschnitte. Eingesetzt werden die entsprechenden Entgratteller, Entgratwalzen, Entgratblöcke und Entgratbürsten auf Handmaschinen sowie Schleif- und Entgratmaschinen. Letztere verfügen beispielsweise über Planetenkopfsysteme oder oszillierende Aggregate zur gleichmäßigen Bearbeitung der Kanten.



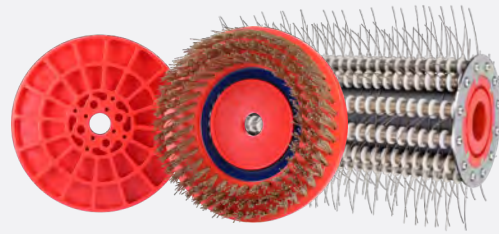
Entgraten & Verrunden



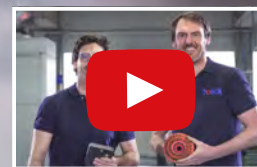
04

OXID- ENTFERNUNG

Mit Sauerstoff geschnittene Bauteile weisen an den Schnittkanten Oxidschichten auf. Diese „dunklen Schichten“ stellen für nachfolgende Prozesse ein Anhaftungsrisiko dar. Beispielsweise können sie zum Abplatzen der Beschichtung führen und müssen daher entfernt werden.



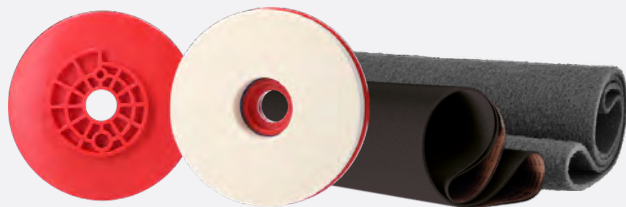
Die mechanische Beseitigung der Oxidschicht erfolgt durch Schleifen oder mittels Bürsten. Beide Bearbeitungsmöglichkeiten können bei manuellen Bearbeitungsprozessen eingesetzt werden. Im Bereich der maschinellen Bearbeitung finden meist Bürsten Anwendung, die dank eines speziell entwickelten Drahtbesatzes in innovativer mehrreihiger Anordnung flexibel den Bauteilkonturen folgen und metallisch blanke Kantenoberflächen erzielen.



Oxidentfernung

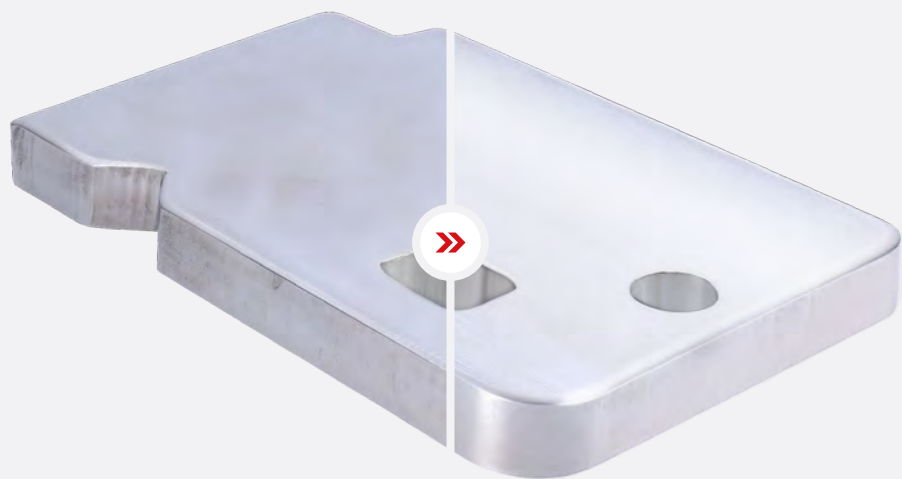


5 FINISH- SCHLEIFEN



Dieser Prozessschritt dient dem Ausschleifen von Kratzspuren sowie der Herstellung einer dekorativen Oberfläche. Bestimmte Schliffbilder bis hin zu Spiegelhochglanz können auf den Blechoberflächen erreicht werden.

Im letzten Bearbeitungsschritt werden hauptsächlich Schleifvlies-, Schleifgewebe- und Filzwerkzeuge als Endlosband bzw. als Walze eingesetzt. In manuellen Bearbeitungsprozessen hängt das Ergebnis bzw. auch die Reproduzierbarkeit erheblich vom Bediener ab. Beim maschinellen Finishen muss die Maschine über entsprechende Einstellmöglichkeiten (z. B. stehendes Schleifband) verfügen.





“BOECK IST EIN SEHR GUTER PARTNER FÜR UNS, DA SIE WIE WIR IMMER EINE KUNDENINDIVIDUELLE LÖSUNG PARAT HABEN. WENN ETWAS UNMÖGLICH ERSCHEINT, GEHT ES HIER ERST SO RICHTIG LOS!”

Torsten Klimmer, geschäftsführender Gesellschafter, Ernst Klimmer GmbH, www.klimmer-gmbh.de

boeck

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

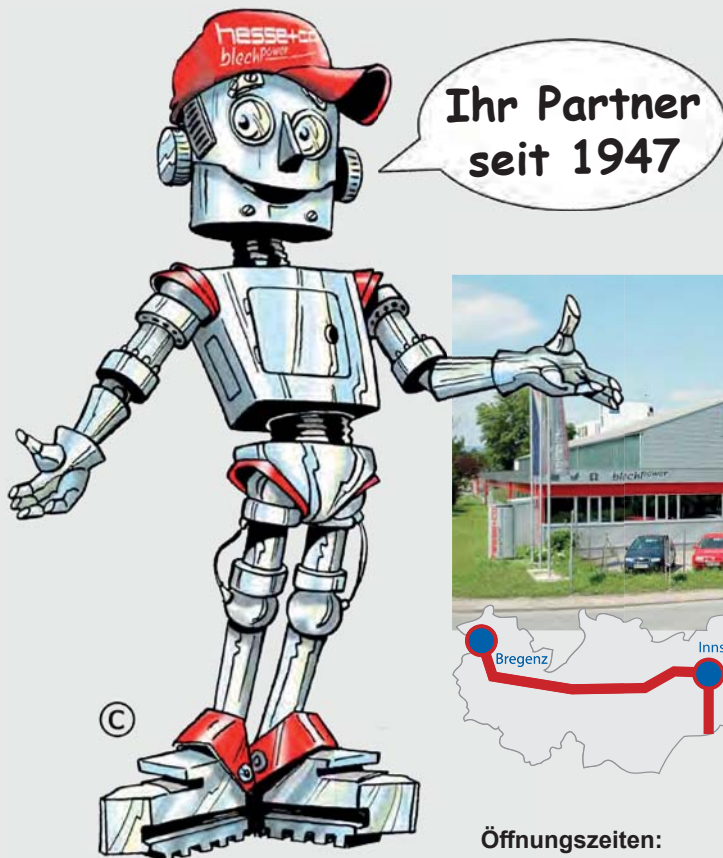
Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com



Öffnungszeiten:

Mo - Do 8:00 - 16:30 Uhr
Fr 8:00 - 14:30 Uhr

HESSE+CO Maschinenfabrik GmbH
Industrienzentrum NÖ-Süd
Straße 4 - Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
AUSTRIA

hesse **hesse+co**
blechpower
maschinen und werkzeuge

Technische Änderungen, Irrtum und Druckfehler vorbehalten.
Gültig bis auf Widerruf.

Tel.: +43/2236/638 70-0
Fax: +43/2236/636 62
office@hesse-maschinen.com
www.hesse-maschinen.com
www.blechpower.com