

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](mailto: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](mailto: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

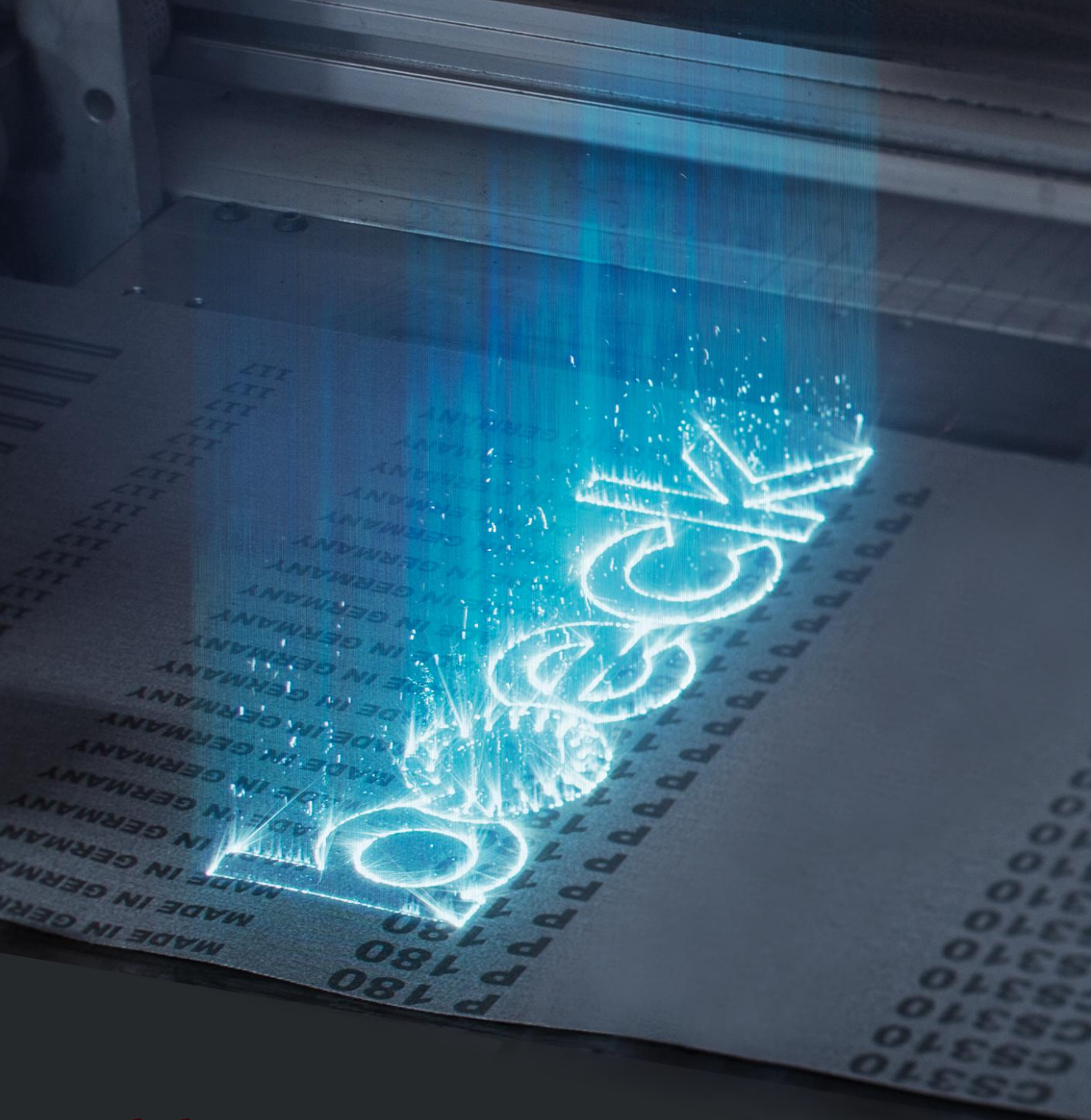
Unsere Kunden profitieren von unserer ausgeprägten Beratungs- und Anwendungskompetenz. Dieses Know-how garantiert maximale Wettbewerbsfähigkeit durch Höchstleistungsprozesse in jeder Produktion.



### SCHNELLER VERSAND

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





**“HÖCHSTLEISTUNGSPROZESSE =  
BEGEISTERUNG X TECHNOLOGIE<sup>2</sup>”**



## 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

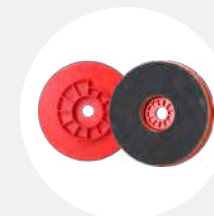
2015

**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



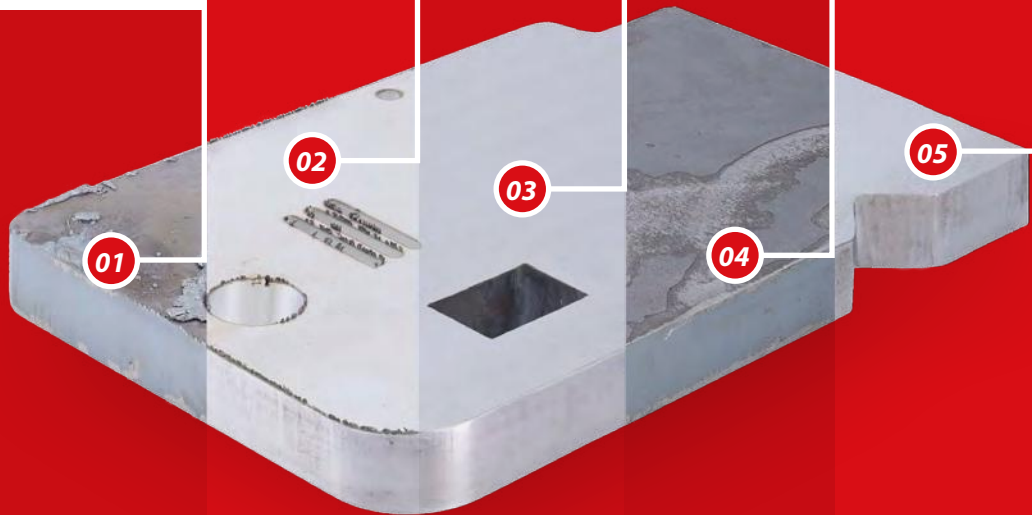
Oxidentfernung



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.



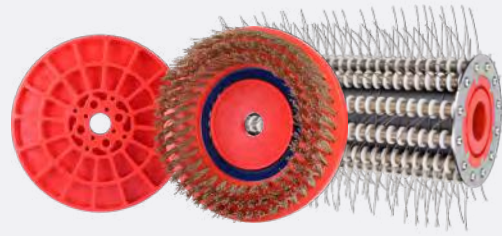
Entgraten & Verrunden





# 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.



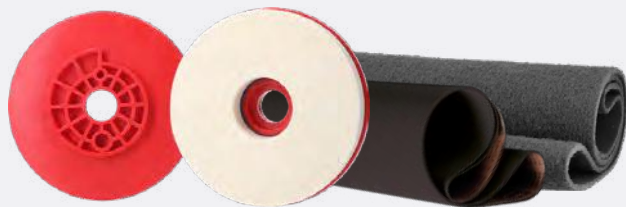
Oxidentfernung





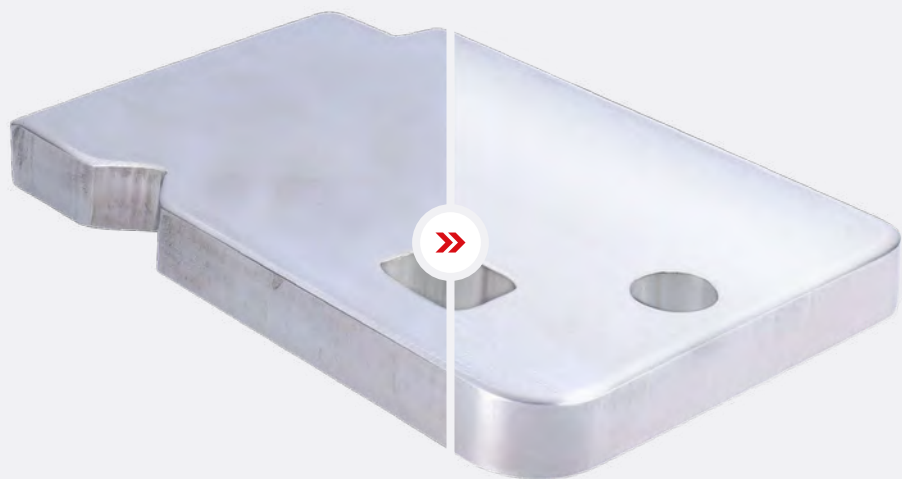
# 5

## 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](http://www.klimmer-gmbh.de)*



**boeck**

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



Herausgeber: boeck GmbH | 2. Auflage, 2022

Registergericht: Amtsgericht Memmingen  
Registernummer: HRB 15558  
Umsatzsteuer-Identifikationsnummer gemäß  
§ 27 a Umsatzsteuergesetz: DE815440256

Für Richtigkeit und Vollständigkeit der  
Angaben in Text und Bild wird keine Haftung  
übernommen. Alle Rechte vorbehalten. Alle  
Inhalte, insb. Layout, Texte, Fotos, Illustrationen  
und Abbildungen sind, sowohl in ihrer  
Gesamtheit als auch in einzelnen Teilen, durch  
das deutsche Urheberrecht geschützt.

 **boeck GmbH** • Ludwigstraße 8  
89340 Leipheim • Deutschland

 **boeck Inc.** • 203 N LaSalle St,  
Suite 2550, Chicago, IL 60601 •  
Vereinigte Staaten

 **+49 • 8221 • 20 03 961**

 **info@boeck-technology.de**

**boeck**  
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



@boeckgmbh

**JETZT IHR BOECK WERKZEUG FINDEN:**  
[www.boeck-technology.de](http://www.boeck-technology.de)

