

boeck

ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY

Polski



**TWOJE
NARZĘDZIA DO
OBRÓBKII METALU.**

Deslagging | Pre-grinding | Deburring &
Edge rounding | Oxide removal | Finish grinding





BOECK

Twoje narzędzie do gratowania blach! Uczynienie niemożliwego możliwym, w ciągłym skupieniu, (skupienie się na celu) i napędzanie postępu z entuzjazmem – to główne cechy Boeck!

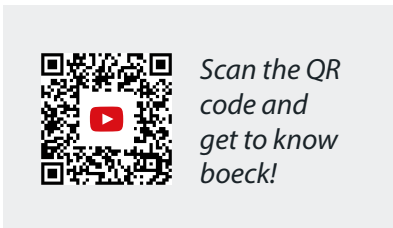
Jeśli chodzi o narzędzia do gratowania, my, Marc i Jochen Böck, działamy z pasją i pełnym zaangażowaniem. Produkujemy ekonomiczne rozwiązania standardowe oraz zaawansowane rozwiązania indywidualne, dostosowane do wymagań naszych klientów. Szacujemy, rozpuodowujemy i integrujemy najnowsze technologie produktowe i produkcyjne, aby wyznaczać nowe standardy oraz opracowywać i wytwarzać optymalne narzędzia dla naszych klientów.

Marc Böck, CEO

Jochen Böck, CEO



SPIS STREŚCI:



Scan the QR
code and
get to know
boeck!



BOECK - TO WIĘCEJ NIŻ NARZĘDZIA

5 ETAPY PROCESÓW

7 KORZYŚCI Z BOECK

10 USUWANIE ZGORZELINY PO CIĘCIU PLAZMĄ I GAZEM

11 Dyski do usuwania żużlu

14 SZLIFOWANIE WSTĘPNE

15 Bezkońcowy pas ścierny

17 Dyski na rzep

17 Dyski z włókniną

17 Dyski wykańczające

20 SZLIFOWANIE I ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI

21 Dyski do gratowania

21 Ewolucja

23 Dyski gratujące i zaokrąglające

27 Ulepsz teraz: Dyski HERO

29 Zaokrąglanie krawędzi

31 Walce (ściernice) do gratowania

33 Rodzaje lameli

35 Zaokrąglanie

37 Deburring brush discs

39 PERFORMANCE BOOST

42 USUWANIE TLENKÓW

43 Dyski do usuwania tlenków

43 Walce do usuwania tlenków

46 SZLIFOWANIE WYKAŃCZAJĄCE

47 Dyski polerujące

47 Pasy z włókniną

47 Wykańczające pasy ściernie bezkońcowe

50 DODATKI I AKCERSORIA

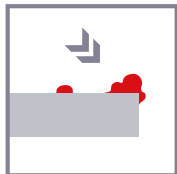
51 Optymalizacja procesu z systemem szybkiej wymiany QUICK system

53 Płyn do czyszczenia pasa transportowego Bio Clean 2000

56 KONTAKT

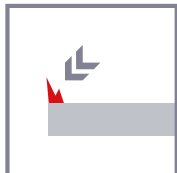


ETAPY PROCESÓW



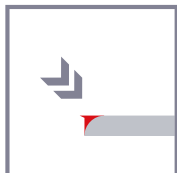
01 Usuwanie żużla

Podczas cięcia plazmowego lub tlenowego na wyjściowej stronie strumienia często dochodzi do znacznego topienia i osadzania się stopionego materiału, tak zwany żużel występuje zarówno na wewnętrznych, jak i zewnętrznych konturach elementu.



02 Szlifowanie wstępne i gratowanie

Tworzenie się gratu (zadziorów) jest prawie nieuniknione w przypadku cięcia metalu. Grat lub grat pierwotny to powstawanie materiału na krawędziach cięcia blach, który wystaje poza pierwotne krawędzie i powierzchnie materiału obrabianego. Inne oddchylenia od stanu nominalnego to na przykład odpryski na powierzchni elementu, nierówności lub tworzenie się zgorzeliny na powierzchni. Produktem ubocznym usuwania pierwotnego gratu jest tak zwany grat wtórny. Rozciąga się on w kierunku powierzchni detalu i jest spowodowany niewystarczającym usuwaniem i jednoczesnym formowaniem reszkowego materiału.



03 Gratowanie i zaokrąglanie

Na tym etapie procesu grat pierwotny i wtórny zostają usunięty, a krawędzie są zaokrąglone. Aby stworzyć warunki do kolejnych procesów obróbki (malowanie proszkowe, malowanie na mokro, galwanizacja, anodowanie itp.) i wyeliminować ryzyko obrażeń spowodowanych ostrymi krawędziami, usuwanie zadziorów pierwotnych lub wtórnych jest często łączone z tak zwanym zaokrągleniem krawędzi. Zaokrąglenia te mogą mieć wartość od kilku dziesiątych milimetra do nawet 2 mm lub więcej. Promienie zaokrąglenia są obecnie wymagane przez normy, takie jak DIN EN 1090.



04 Usuwanie tlenków

Elementy cięte tlenem posiadają warstwy tlenkowe na krawędziach cięcia. Te „ciemne warstwy” stanowią ryzyko przyczepności dla późniejszych procesów i mogą na przykład prowadzić do odpryskiwania powłoki w przyszłości.



05 Szlifowanie wykańczające

W tym etapie procesu powierzchnie są udoskonalane. Opcje wykończenia obejmują szlifowanie bezkierunkowe, wykończenie liniowe oraz powierzchnie gładkie, błyszczące lub o wysokim połysku z efektem lustra.





ZALETY WSPÓŁPRACY Z BOECK

Dogłębne zrozumienie technologii aplikacyjnych zapewnia podstawę optymalnych parametrów procesu i ekonomicznych procesów dla naszych klientów. Rozwiązania narzędziowe są stale rozwijane w oparciu o metody naukowe z najnowszymi technikami o obrebie procesów. Poszukiwanie, selekcja i ocena, a także codzienna praca z najnowszymi technologiami na granicy tego, co jest wykonalne, gwarantują opłacalność i przyszłościową funkcjonalność. Najkrótsze czasy dostawy to dla nas standard.



Efektywność dzięki innowacji

Znacząca wartość dodana dla naszych klientów znajduje się w centrum naszych działań. Dlatego zawsze pracujemy na granicy technologicznych możliwości, stosując perfekcjonistyczne podejście.



Wiedza i doradztwo

Nasi klienci korzystają z naszej wyjątkowej wiedzy doradczej i ekspertyzy w zakresie zastosowań. To know-how zapewnia maksymalną konkurencyjność, dzięki wysoko wydajnym procesom w każdej produkcji.



Szybka wysyłka

Większość naszych narzędzi wysyłamy tego samego dnia, w którym zostały zamówione. Przerwy nie wchodzą w grę.







Zeskanuj
kod QR, aby
zobaczyć te
narzędzia w
akcji!



01 USUWANIE ŻUŻLA

Narzędzia z dużą liczbą elastycznie zamocowanych młoteczków, są wykorzystywane do skutecznego usuwania pozostałości żużla. Mogą być używane zarówno w maszynach ręcznych, jak i zautomatyzowanych.



TOOL SOLUTIONS: USUWANIE ŻUŻLA

Dyski do usuwania żużla dostępne są w rozmiarach od 115 do 260 mm, w różnych konfiguracjach otworów w konkretnych rozmiarach. Od 8.5mm, 10mm, 20mm, 25mm, 30mm, 45mm, M14, M24 do mocowania QUICK (naszego mechanizmu szybkiego mocowania).



Deslagging brushes Twardość 1

Bardzo elastycznie zamocowane młoteczki – delikatne dla krawędzi! Elastyczny dysk do usuwania żużla wywiera niski nacisk na nagromadzony żużel i chroni krawędzie obrabianego elementu.



Deslagging brushes Twardość 2

Elastycznie zamocowane młoteczki – uniwersalne zastosowanie! Mocniejsza zgorzelina może zostać usunięta, jednocześnie chroniąc krawędzie obrabianych elementów.



Deslagging brushes
Twardość 3

Sztywne młoteczki – duża skuteczność!
Za ich pomocą można usuwać trudne do usunięcia pozostałości żużla z krawędzi elementów.



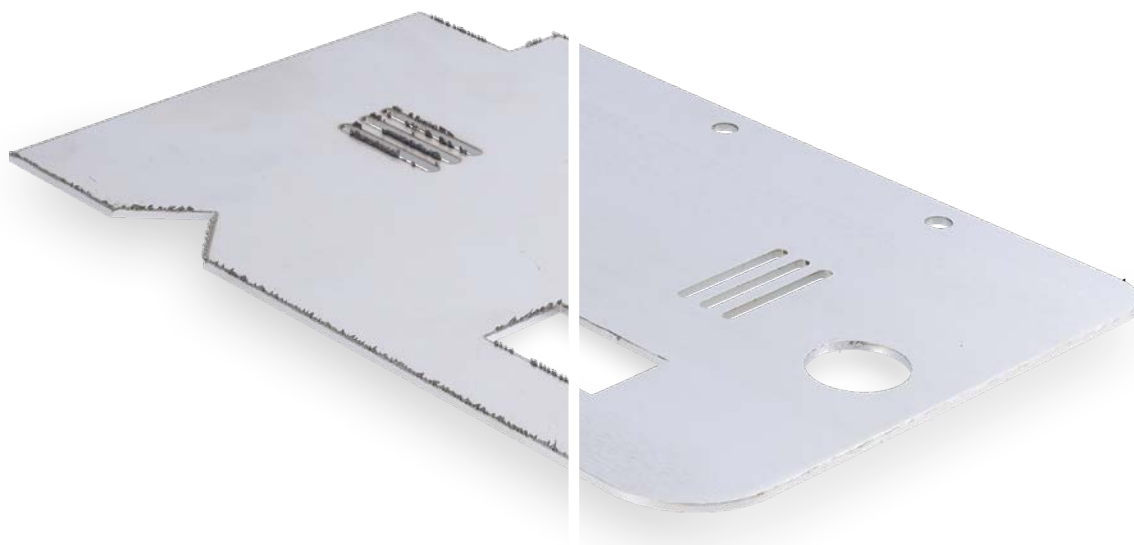
Deslagging brushes
Twardość 4

Ekstra twarde młoteczki – maksymalna agresywność!
Te wyjątkowo wytrzymałe dyski służą do usuwania najbardziej uporczywej zgorzeli.





Scan the QR
code to see
the tools in
action



02 SZLIFOWANIE WSTĘPNE I GRATOWANIE

Pasy, arkusze ściernie i dyski na rzep stosowane są w celu usuwania gruntu pierwotnego, odprysków, nierówności i/lub warstw zgorzeliny.



TOOL SOLUTIONS: SZLIFOWANIE WSTĘPNE I GRATOWANIE

Prezentowane pasy, arkusze, dyski na rzep, włókninowe tarcze do wykańczania powierzchni oraz systemy mocowania na rzep dostępne są w różnych wymiarach, dostosowanych do różnorodnych zastosowań.

More information about the various sizes and grits is available on our website.



Abrasive cloth belt GREY EDITION

Ścierniwo z węgliku krzemu – wysoka zdolność cięcia i drobny wzór szlifowania.

Removal:
Standard

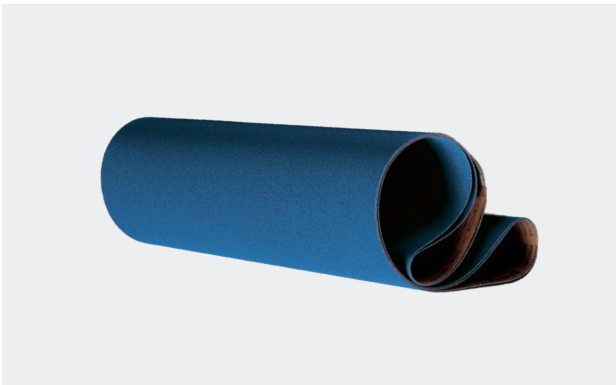


Abrasive cloth belt BROWN EDITION

Ścierniwo z tlenku glinu – wysoka twardość i wystarczająca odporność na uderzenia, umożliwiające intensywne usuwanie materiału przy niskiej temperaturze obróbki.

Removal:
Medium





Abrasive cloth belt BLUE EDITION

Umożliwia wysokie usuwanie materiału przy niskiej temperaturze obróbki, zapewnia długą żywotność narzędzia.

Removal:
High



Abrasive cloth belt RED EDITION

Ścierniwo ceramiczne – agresywne, ale chłodne szlifowanie, co zwiększa prędkość obróbki.

Removal:
Very high

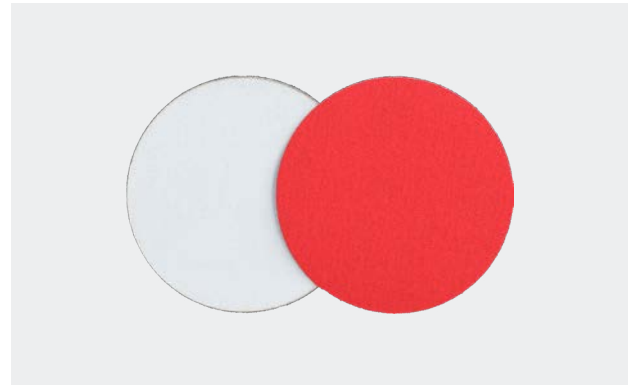




Systemy mocowania na rzep

Dyski mocujące na rzep z możliwością wielokrotnego użytku dla dysków na rzep, różne twardości dobierane są w zależności od zastosowania.

Hardnesses: Soft / Medium / Hard



Abrasive disc

Dyski ściernie na rzep stosowane są do wstępnego szlifowania elementów z blachy, a w szczególności do usuwania pierwotnych zadziorów.

Grits: 60 / 80 / 120

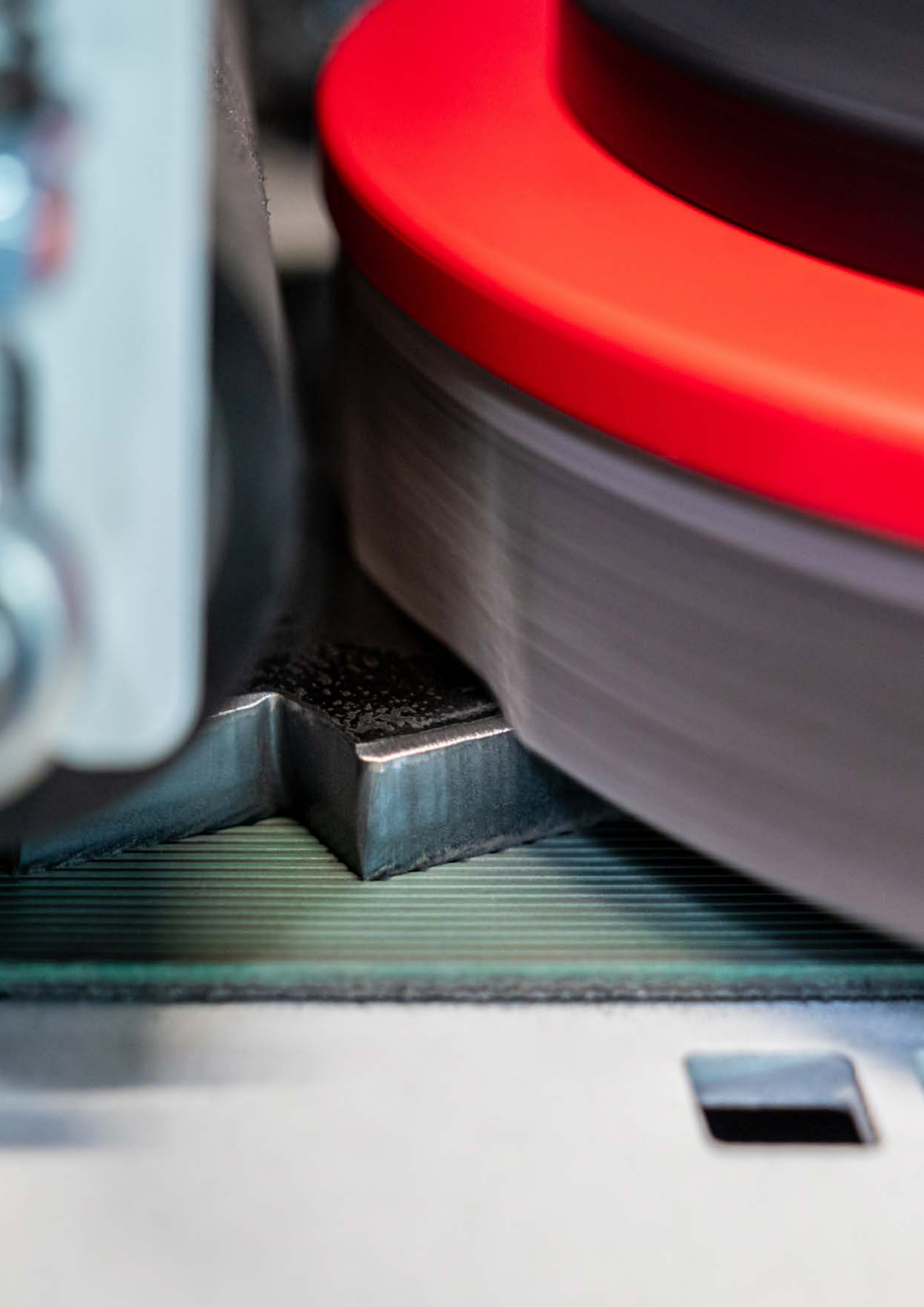


Do wykańczania powierzchni

Dyski na rzep z włókniny używane są do wstępnego szlifowania elementów z blachy, lekkiego gratowania oraz szlifowania wykańczającego.

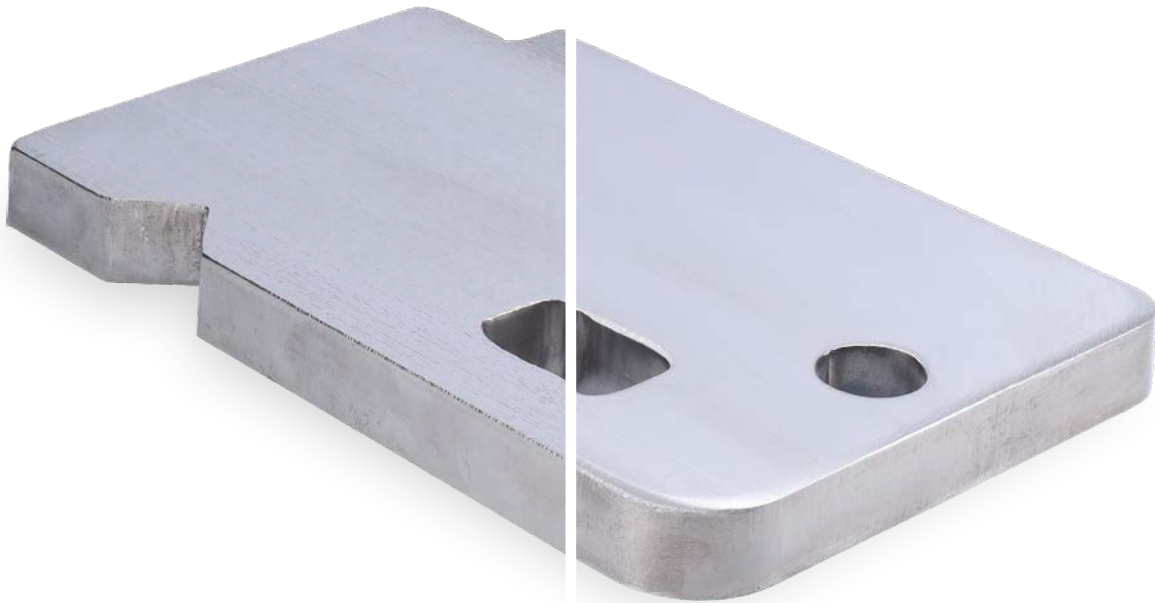
Grits: 100 / 180 / 280 / 400







Scan the QR
code to see
the tools in
action



03 GRATOWANIE I ZAOKRĄGLANIE

Dyski i walce do gratowania stosowane są do usuwania lekkich gratów pierwotnych i wtórnych, a w szczególności do zaokrąglania krawędzi. Elastyczne narzędzia ściernie charakteryzują się dużą zdolnością dopasowania do konturów wewnętrznych i zewnętrznych, takich jak promienie, otwory i wycięcia.



DEBURRING DISCS: THE EVOLUTIONARY STAGES

Dyski do gratowania STANDARD to dyski z jednym pierścieniem (rzędem) materiału ściernego.

Dyski do gratowania PROFESSIONAL są wyposażone w dwa pierścienie materiału ściernego i charakteryzują się większym obszarem kontaktu, większą liczbą aktywnych lamel ściernych oraz zrównoważonym stosunkiem nacisku, dzięki precyzyjnej koordynacji pierścienia zewnętrznego i wewnętrznego.

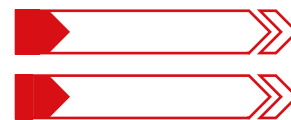
Wersje STANDARD i PROFESSIONAL są wykonane z połączenia płótna ściernego z włókniną.

Dyski do gratowania HERO składają się wyłącznie z laserowo ciętych lameli z płótna ściernego o strukturze schodkowej.

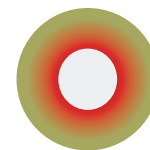
Pozwala to na użycie znacznie większej ilości płótna ściernego, przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej elastyczności, dzięki temu możliwe jest ekstremalne zaokrąglanie krawędzi oraz wysoka prędkość posuwu.



STANDARD



Pojedynczy rząd



Średnica

Długość krawędzi tnącej

Powierzchnia styku

Ilość rzędów

Stosunek nacisku

Koszt pracy



PROFESSIONAL

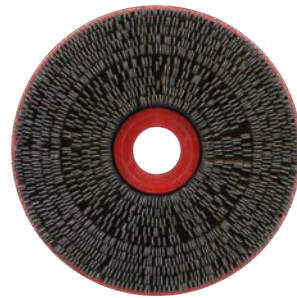


Podwójny rząd



GAME CHANGER

HERO



Podwójny rząd HERO





DYSK DO GRATOWANIA PROFESSIONAL 155X2

GREEN EDITION

Doskonale dopasowuje się do konturów blachy wywierając niewielki nacisk na powierzchnię.

Delikatna obróbka blach foliowanych i ocynkowanych

GOLD EDITION

Duża siła kontaktu przy niskim nacisku za sprawą wysokiej jakości materiału ściernego pokrytemu ziarnem.

Idealny do cienkich blach

GREY EDITION

Drobny wzór szlifowania, dzięki materiałowi z węgliku krzemu.

Znakomity do aluminium

BROWN EDITION

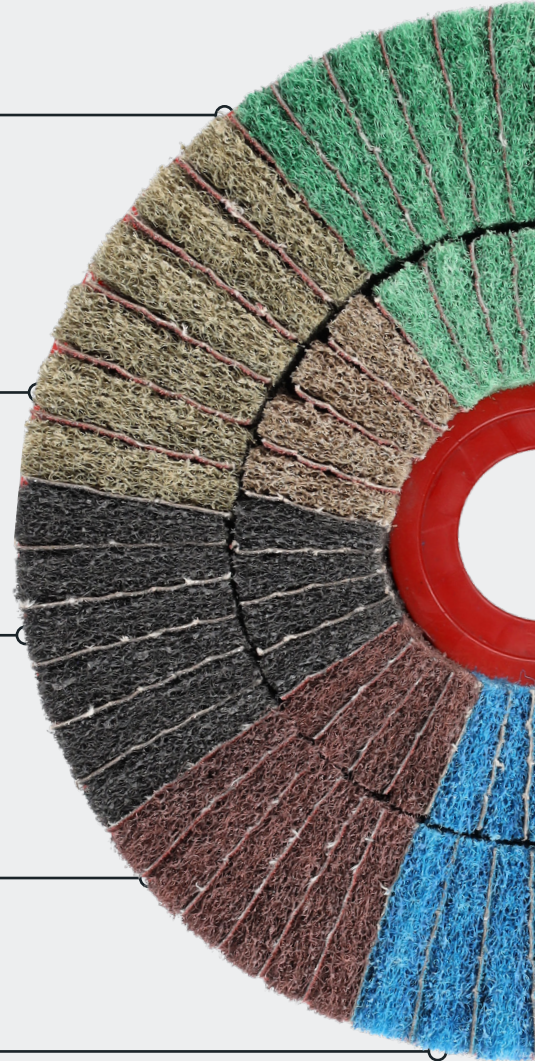
Możliwość użycia do każdego rodzaju blachy.

Wszechstronny

BLUE EDITION

Wysoka zdolność usuwania materiału przy użyciu płótna ściernego z tlenku cyrkonu.

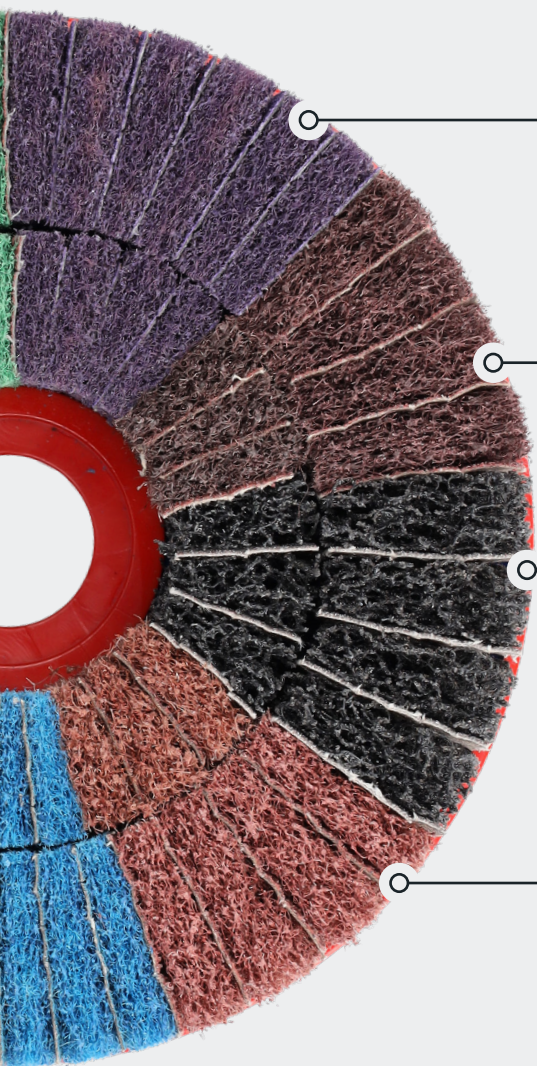
Silne zaokrąglenie dla stali nierdzewnej



PROFESSIONAL – Dzięki dwurzędowej konstrukcji dyski do gratowania są wyposażone w większą ilość materiału ściernego i charakteryzują się równomiernym rozkładem nacisku.



DIAMETER
115, 125, 155, 184, 200,
260, 410

**PURPLE EDITION**

Bardzo wysoka zdolność usuwania materiału z wykorzystaniem płótna ściernego z ziarnem ceramicznym.

Silne zaokrąglenie stali, stali nierdzewnej i aluminium

DARK BROWN EDITION

Dysk wykonany z bardzo agresywnych materiałów.

Matowa, szorstka powierzchnia i mocne zaokrąglenie

SYNTHETIC EDITION

Wodoodporny materiał.

Idealny do mokrych procesów

RED EDITION

Wykonany z materiałów o wyjątkowo gruboziarnistej strukturze.

Bardzo matowa, szorstka powierzchnia i bardzo mocne zaokrąglenie.

PERFORMANCE-BOOST

Bardzo ostra powierzchnia ścierna CUBITRON™ II imponuje bezprecedensową wydajnością usuwania materiału oraz długą żywotnością. Dyski do gratowania z wkładką Cubitron BOOST są dostępne na zamówienie we wszystkich powyższych wariantach.



Mocowanie Standard:
Bore 25



Mocowanie Quick-release
QUICK 155



DYSK DO GRATOWANIA: HERO

PURPLE EDITION

Bardzo wysoka wydajność usuwania materiału, z wykorzystaniem płótna ściernego z ziarnem ceramicznym.

Silne zaokrąglenie krawędzi dla stali, stali nierdzewnej i aluminium.



CUBITRON™ II EDITION

Najwyższa wydajność usuwania materiału przy użyciu precyzyjnie ukształtowanego ziarna ceramicznego.

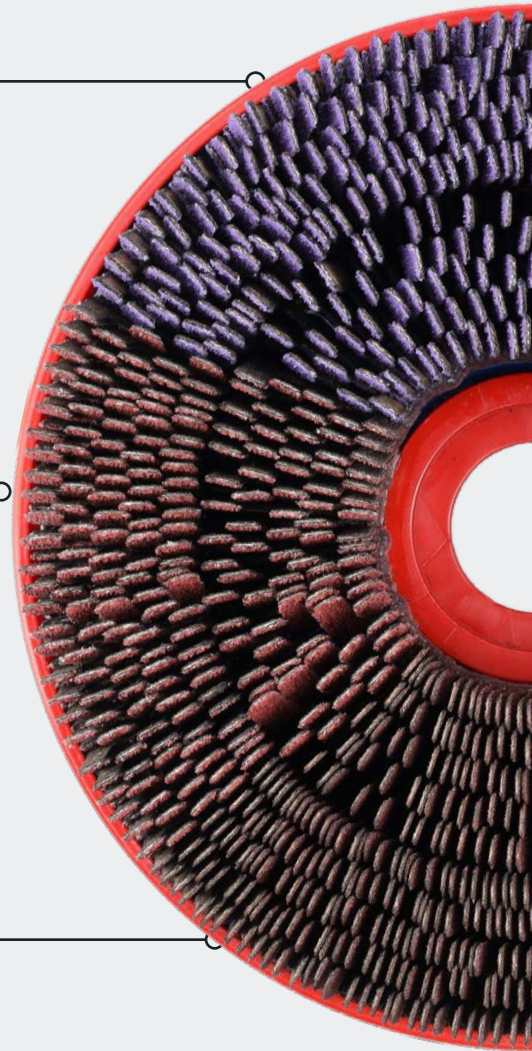
Najmoncierjsze zaokrąglenie



BROWN EDITION

Uniwersalne zastosowanie do każdej blachy.

Wszechstronny

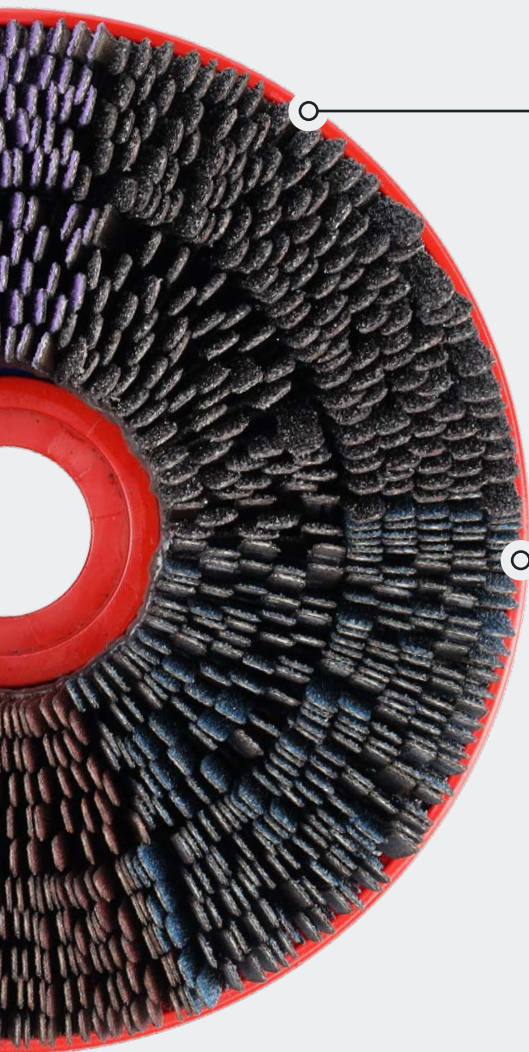


HERO – Największa gęstość lameli ściernych w połączeniu z ekstremalną elastycznością materiału



DIAMETER

**115, 125, 155, 184, 200,
260, 410**

**GREY EDITION**

Wysoka zdolność cięcia i drobny wzór szlifowania, dzięki zastosowaniu materiału ściernego z węgla krzemu.

Idealny do aluminium

**BLUE EDITION**

Wysoka wydajność usuwania materiału za sprawą płótna ściernego z korundem cyrkonowym.

Silne zaokrąglenie dla stali

**DLACZEGO HERO?**

Najmocniejsze zaokrąglenie krawędzi, zwiększona produktywność i najwyższa gęstość lameli ściernych.



Mocowanie standardowe:
Otwór 25 mm



Szybkie mocowanie:
QUICK

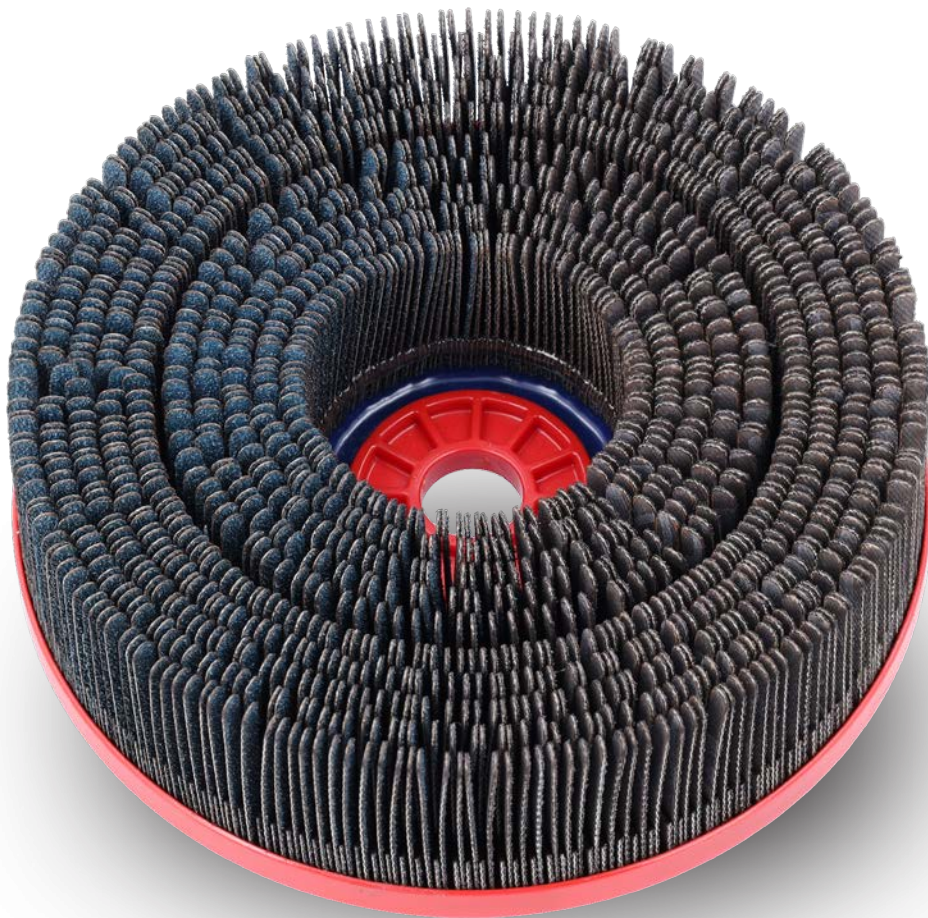
Skróć czas konfiguracji dzięki systemowi QUICK-release

ZMODERNIZUJ

JUŻ TERAZ

Nasze narzędzia HERO

Dzięki najwyższej gęstości materiału ściernego oraz ekstremalnej elastyczności ścierniwa, dyski HERO doskonale dopasowują się do konturów blachy, umożliwiając najostrejsze zaokrąglenie krawędzi oraz ekstremalne prędkości posuwu.



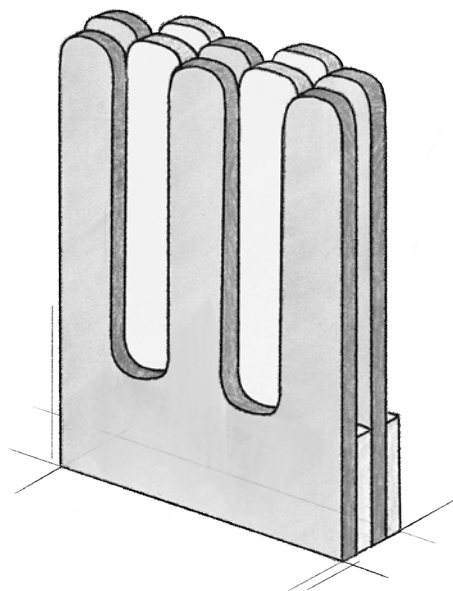
With the deburring disc
HERO



THE HERO RÓŻNICA



Pięciokrotnie większa aktywność materiału ściernego w czasie rotacji za sprawą schodkowej strukturze lameli ściernych



- ✓ Zwiększa efektywność procesów
- ✓ Obniża koszty pracy
- ✓ Ekstremalna elastyczność
- ✓ Zrównoważony stosunek nacisku dzięki dwurzędowej konstrukcji
- ✓ Nowoczesne rozwiązania narzędziowe
- ✓ Ekstremalna prędkość posuwu

NASILNIEJSZE ZAOKRĄGLENIE KRAWĘDZI

HERO

Standard

ZWIĘKSZONA PRODUKTYWNOŚĆ

HERO

Standard

NAJWYŻSZA GĘSTOŚĆ MATERIAŁU

HERO

Standard

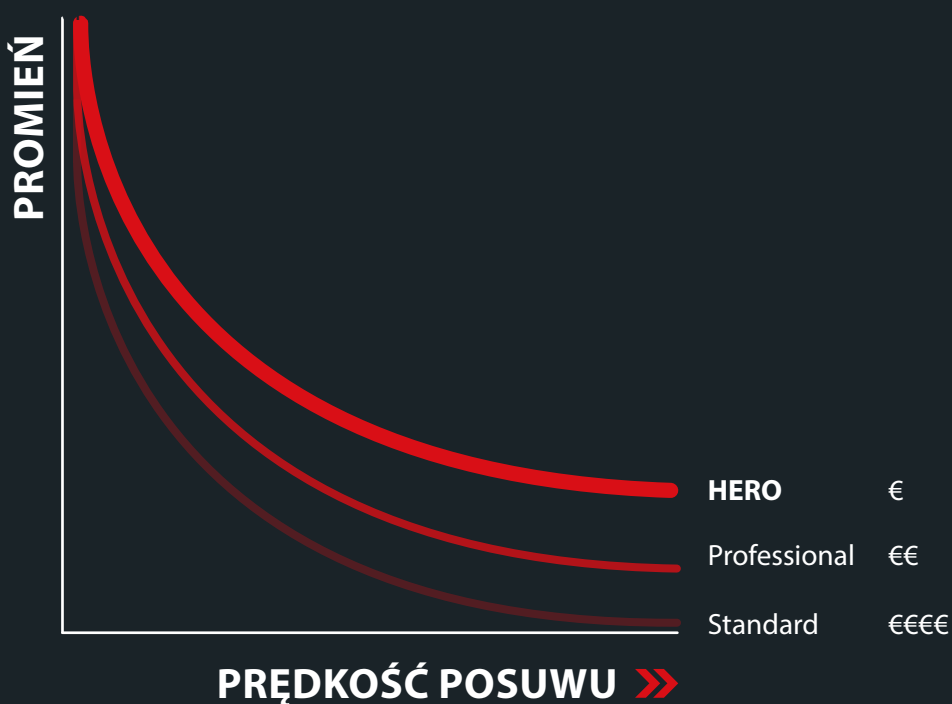


ZAOKRĞLENIE KRAWĘDZI

Wpływ prędkości posuwu pasa na promień zaokrąglenia.

Wraz ze wzrostem prędkości posuwu pasa promień zaokrąglenia maleje. Dzięki większej gęstości ścierniwa w narzędziach PROFESSIONAL i HERO:

- Można zwykle osiągnąć większe promienie zaokrąglenia przy tej samej prędkości podawania.
- Albo uzyskać te same promienie przy wyższych prędkościach podawania w porównaniu do narzędzi standardowych.

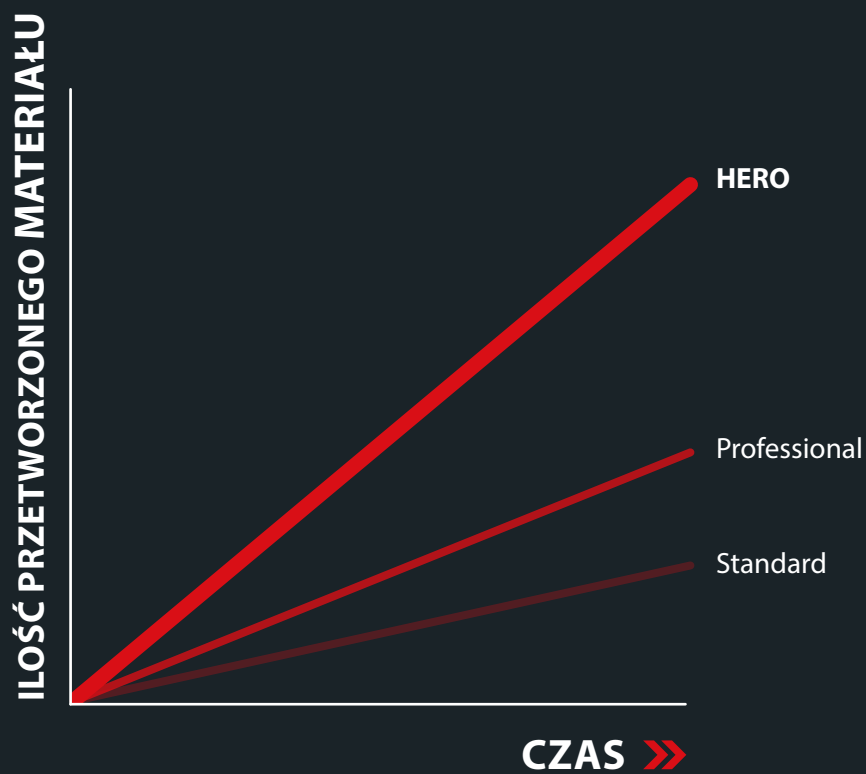


€ = koszt pracownika

THE GAME CHANGERS

PRODUKTYWNOŚĆ

Może być mierzona jako ilość materiału usuniętego na jednostkę czasu. Narzędzia HERO oferują ekstremalne wskaźniki usuwania materiału w określonych warunkach pracy. W aplikacjach klientów osiągnięto promienie w zakresie 0,2–0,3 mm przy prędkości posuwu 5 m/min.





ROZWIĄZANIA NARZĘDZIOWE: SZLIFOWANIE I ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI

Wszystkie pokazane walce są dostępne w różnych rozmiarach, edycjach i gradacjach, dostosowanych do różnych procesów!

BROWN EDITION

Uniwersalne zastosowanie do każdej blachy.

Wszechstronny



BLUE EDITION

Wysoka zdolność usuwania materiału dzięki płótnu ściernemu z tlenku cyrkonu.

Najmocniejsze zaokrąglanie krawędzi do stali nierdzewnej



GREY EDITION

Wysoka zdolność cięcia i drobny wzór szlifowania z wykorzystaniem materiału ściernego z węgla krzemowego.

**Idealny do miękkich materiałów
(aluminium, plastik)**



PURPLE EDITION

Bardzo wysoka zdolność usuwania materiału, dzięki płótnu ściernemu z ziarnem ceramicznym.

**Mocne zaokrąglanie stali,
stali nierdzewnej i aluminium**



CUBITRON™ II EDITION

Najwyższa wydajność usuwania materiału przy użyciu precyzyjnie ukształtowanego ziarna ceramicznego.

**Najmocniejsze zaokrąglanie stali,
stali nierdzewnej i aluminium**





WALCE DO GRATOWANIA: WARIANTY LAMELI

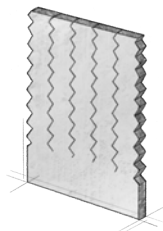
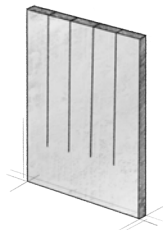
W zależności od zastosowania

Dostępne są walce do gratowania o różnych typach lameli i ich szerokościach. Wszystkie lamele wycinane są laserowo.

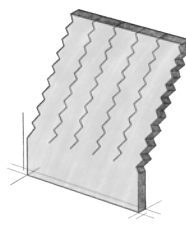
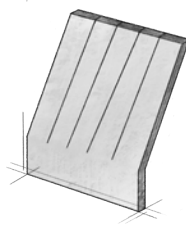
	SZEROKOŚĆ CIĘCIA		
	3 & 3 mm	3 & 5 mm	5 & 5 mm
TYP LAMELI	<p>▼</p> <p>Do konturów blach z wieloma małymi wycięciami.</p>	<p>▼</p> <p>The allrounder</p>	<p>▼</p> <p>Do mocnego zaokrąglania zewnętrznych krawędzi.</p>
G-LINE			
S-LINE	<p>Lepsza stabilność krawędzi i większa elastyczność lameli.</p>		

KĄT CIĘCIA

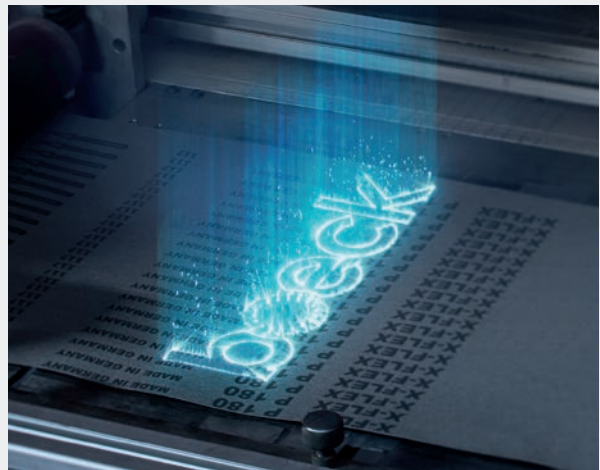
Cięcie klasyczne



Cięcie „X-Cut“

THE BOECK
RÓŻNICE

- ✓ Lamele wycinane laserowo
- ✓ Uszczelnione krawędzie dzięki technologii wycinania laserowego
- ✓ Brak postrzępienia krawędzi
- ✓ Wyższa zawartość ziarna, ponieważ nie traci się go tak dużo, jak przy procesie wykrawania

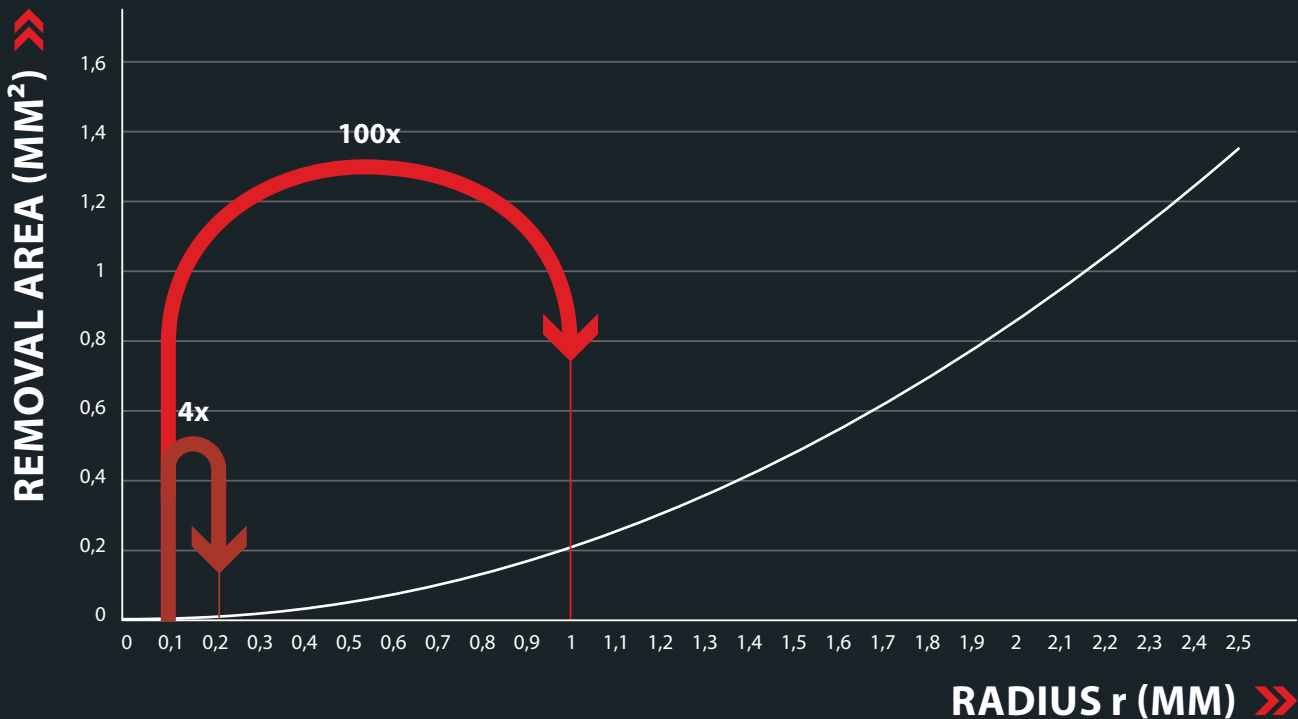
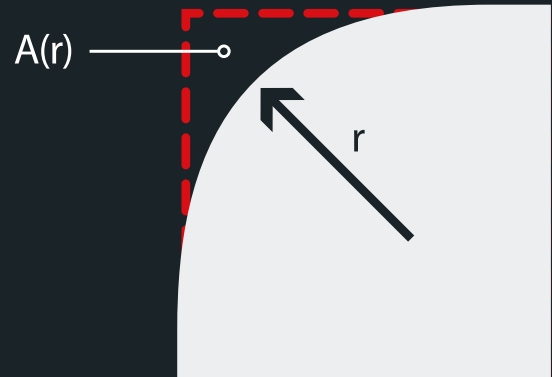




OBSZAR USUWANIA MATERIAŁU VS. ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI

Promienie krawędzi wahają się od kilku dziesiątych milimetra do promieni 2 mm i większych. Obecnie promienie te wymagane są przez normy, takie jak DIN EN 1090.

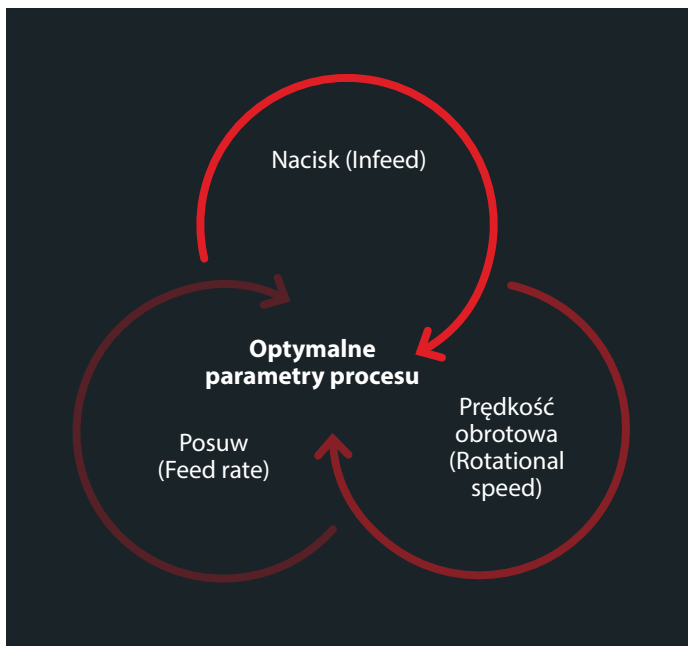
Promień ma zależność kwadratową do szybkości usuwania materiału. Jeśli promień zostanie zwiększony 2-, 5- lub 10-krotnie, rezultatem będzie zwiększenie obszaru usuwania materiału odpowiednio o czynniki 4, 25 i 100. Jeżeli obszar usuwania materiału zostanie pomnożony przez długość krawędzi tnącej, otrzymamy objętość usuniętego materiału. Szybkość usuwania materiału w jednostce czasu stanowi miarę oceny wydajności narzędzi.





ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI: PARAMETRY

Główne parametry procesu zaokrąglania krawędzi to prędkość obrotowa, posuw pasa ora nacisk. W zależności od materiałów poddawanych obróbce (np. stal, stal nierdzewna), właściwości materiału (np. elementy z blachy laminowanej lub ocynkowanej, zadzory) oraz pożądanych kryteriów docelowych (np. promień krawędzi, chropowatość powierzchni), parametry procesu muszą zostać odpowiednio dobrane.



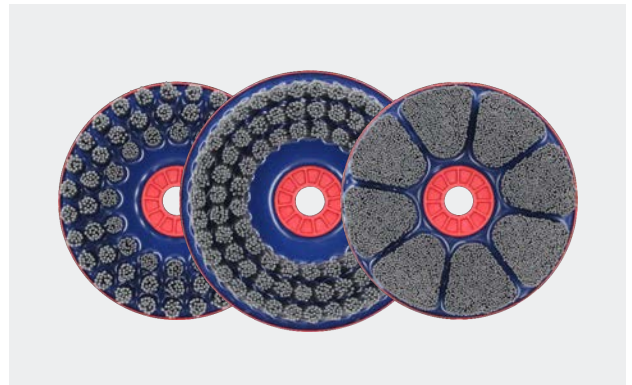
Aby osiągnąć optymalne parametry procesu, należy uwzględnić następujące kryteria podczas ustawiania prędkości, posuwu i nacisk:

- > Materiał
- > Skład materiału
- > Kryteria docelowe



ROZWIĄZANIA NARZĘDZIOWE: SZLIFOWANIE I ZAOKRĄGLANIE KRAWĘDZI

Wszystkie prezentowane dyski dostępne są różnych rozmiarach, mocowaniach, zastosowaniach i różnych edycjach materiałów ściernych.



Szczotka nylonowa STANDARD

Materiały ścierne z węglikiem krzemu charakteryzują się wysoką twardością przy wystarczającej odporności na pękanie.

Usuwanie materiału:

Średnie

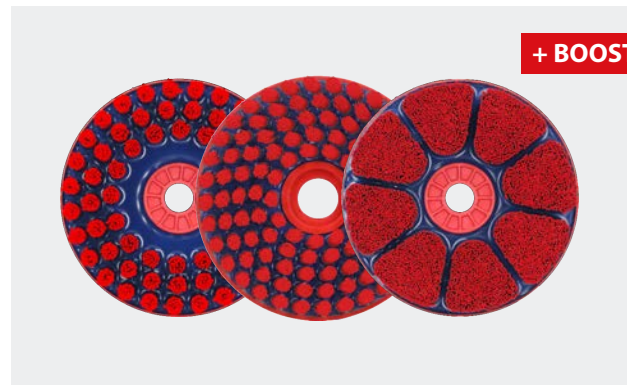


Szczotka nylonowa PROFESSIONAL

Zapewniają wysoką wydajność usuwania materiału przy niskiej temperaturze obróbki.

Usuwanie materiału:

Wysokie



Szczotka nylonowa HERO

Materiały ściernie z ziarnem ceramicznym umożliwiają agresywne, a jednocześnie chłodne szlifowanie, co zwiększa prędkość obróbki.

Usuwanie materiału:

Bardzo wysokie

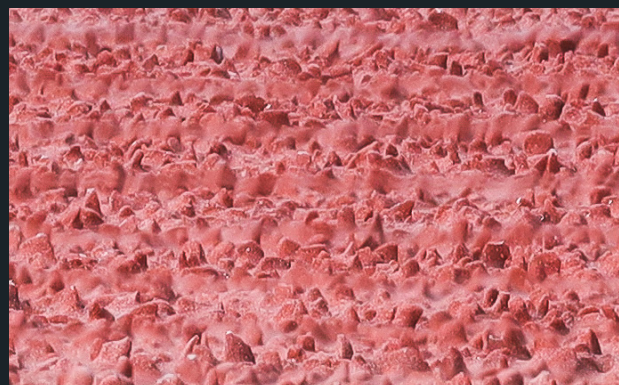
PERFORMANCE- BOOST



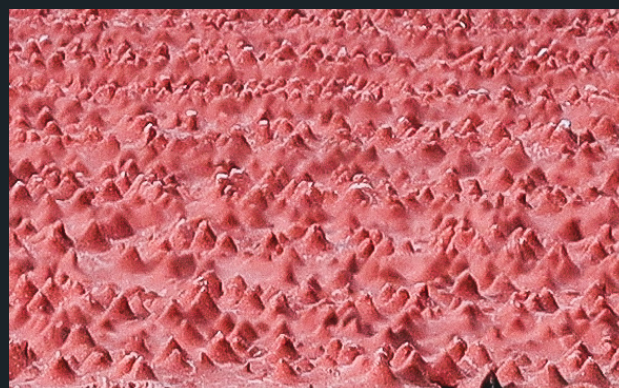
Dyski do gratowania dostępne są również na życzenie klienta we wszystkich wariantach z dodatkiem wkładki CUBITRON™ II Boost, zapewniającym jeszcze większą wydajność usuwania materiału. Zarówno dyski HERO, jak i walce występują w wersji CUBITRON™ II Edition. Indywidualne ziarna ściernie CUBITRON™ II są precyzyjnie formowane, ustawione pionowo i mają kształt małych trójkątów.

ZALETY CUBITRON™ II

- ✓ Jednolity wzór szlifowania
- ✓ Mniejsze generowanie ciepła
- ✓ Mniej poprawek
- ✓ Mniejsza ilość odpadów
- ✓ Mniejsza liczba ustawień
- ✓ Znacznie wyższa produktywność
- ✓ Wyjątkowa trwałość i odporność na zużycie



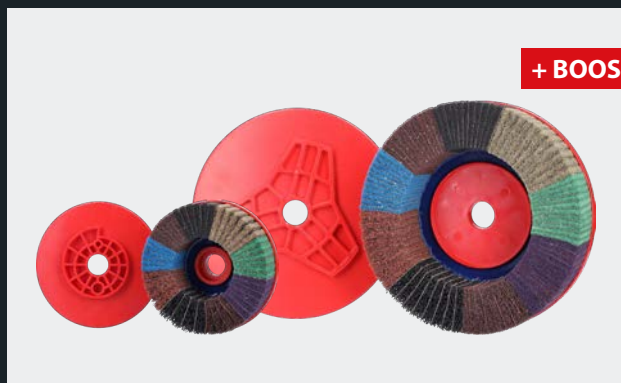
Standardowy materiał ścierny



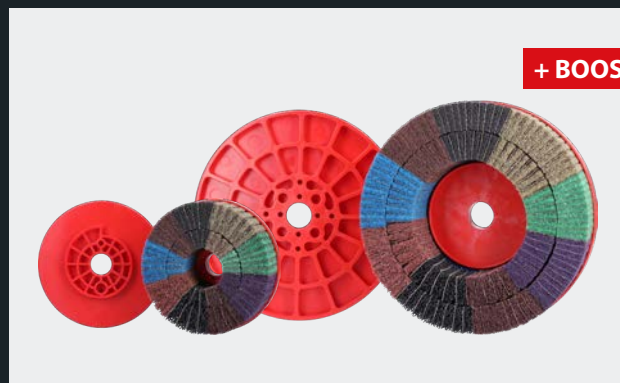
CUBITRON™ II



NARZĘDZIA W EDYCJI CUBITRON™ II EDITION



Dyski do gratowania Standard + Performance Boost
(wszystkie edycje i rozmiary)



Dyski do gratowania Professional + Performance Boost
(wszystkie edycje i rozmiary)



Dyski do gratowania CUBITRON™ II EDITION HERO
(wszystkie rozmiary)

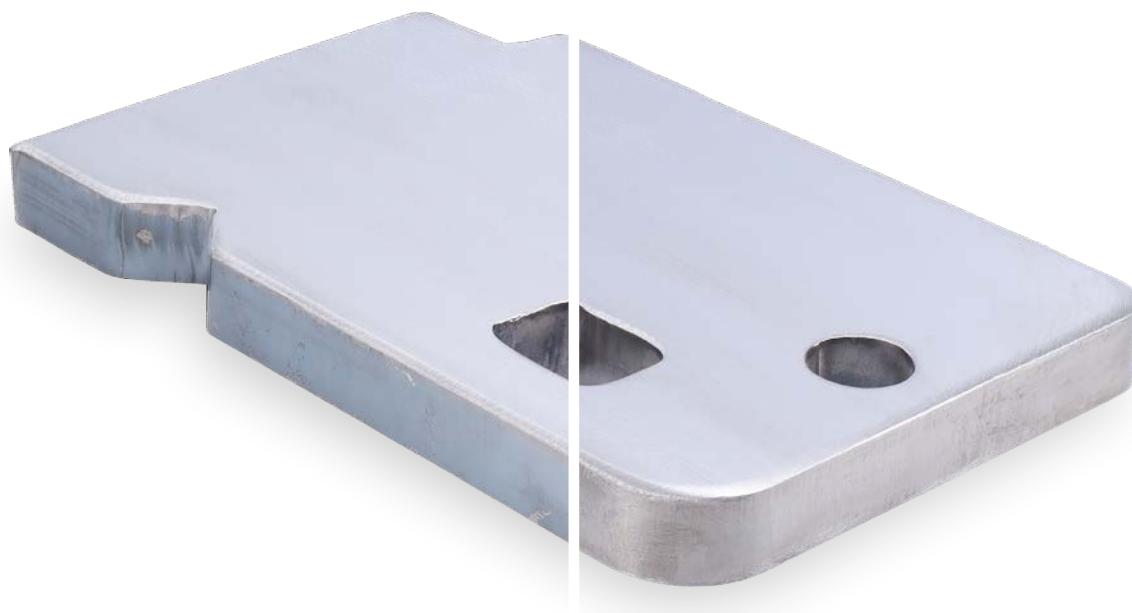


Walce do gratowania CUBITRON™ II EDITION
(wszystkie rozmiary)





Scan the QR
code to see
the tools in
action



04 USUWANIE TLENKÓW

W kolejnym procesie narzędzia służą do usuwania warstw tlenku z krawędzi cięcia detalu.



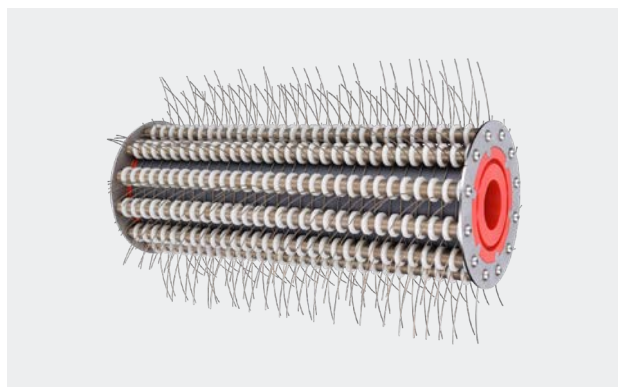
ROZWIĄZANIA NARZĘDZIOWE: USUWANIE TLENKÓW

Dyski i walce do usuwania tlenków są dostępne w różnych rozmiarach. Na życzenie szczotki mogą być wyposażone w system montażu QUICK-release.



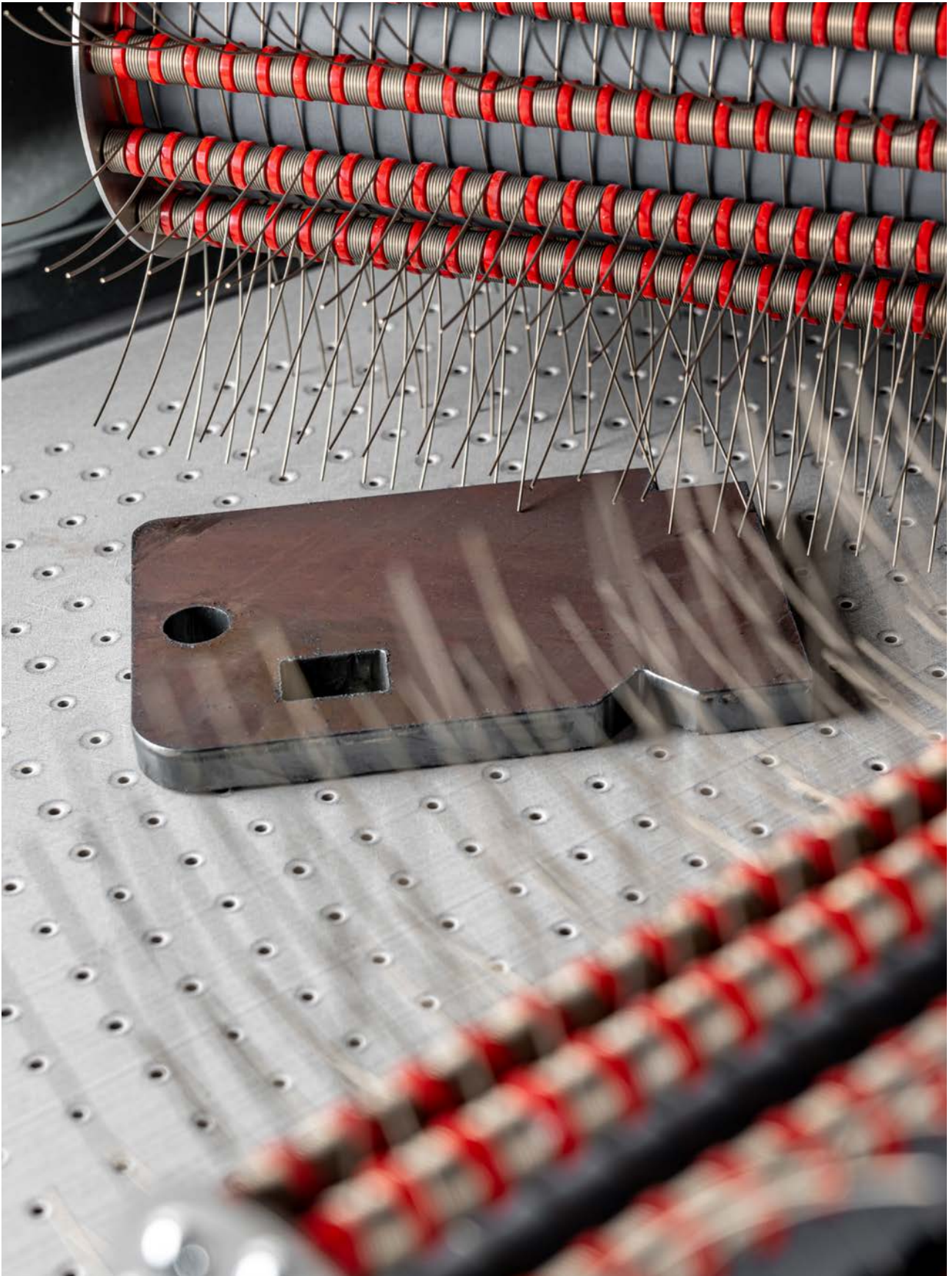
Dyski druciane do usuwania tlenków

Innowacyjny, wielorzędowy układ specjalnie opracowanych drutów umożliwia optymalne usuwanie warstw tlenkowych, zapewniając jednocześnie metalicznie jasne krawędzie cięcia oraz długą żywotność narzędzia.



Walec do usuwania tlenków

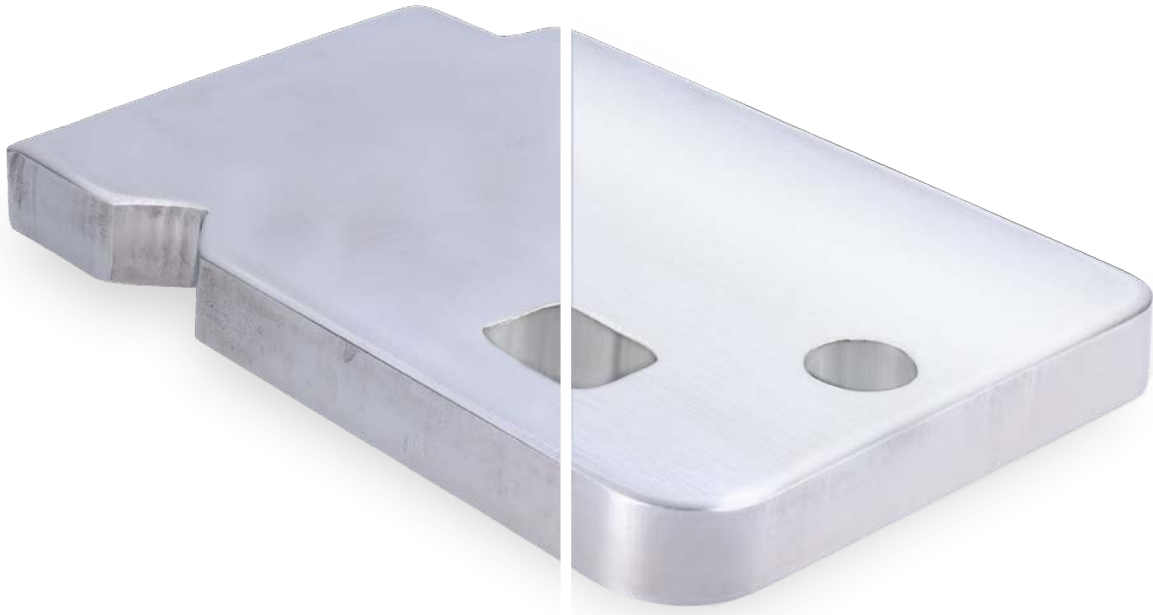
Walce do tlenków, składające się z elastycznie zamocowanych zespołów sprężynowych, idealnie dopasowują się do konturów blachy, skutecznie usuwając niepożądane warstwy tlenkowe.







Scan the QR
code to see
the tools in
action



05 SZLIFOWANIE KOŃCOWE

Do szlifowania końcowego stosuje się głównie narzędzia ścierna w postaci pasów, arkuszy i dyski z użyciem włókny, płótna ściernego lub filcu.



ROZWIĄZANIA NARZĘDZIOWE: SZLIFOWANIE KOŃCOWE

Zastosowanie odpowiednich narzędzi pozwala na uzyskanie wysokiej jakości i jednolitego wykończenia. W zależności od pożądanego efektu (np. wykończenie na wysoki połysk, wykończenie liniowe, szlif bezkierunkowy lub satynowe), można wybrać różne typy narzędzi.

Scan the QR code to find out how to achieve your desired surface finish.



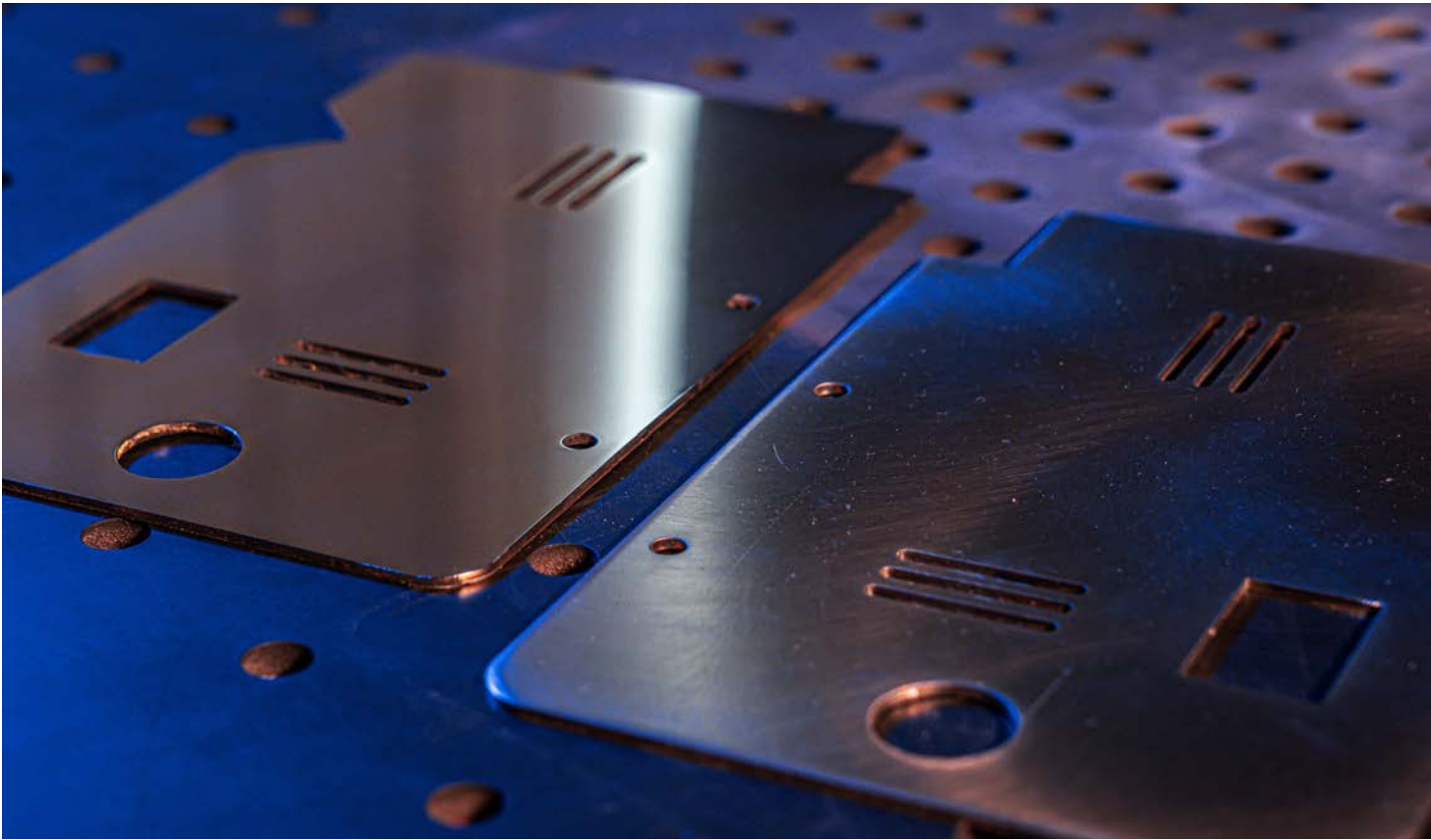
Dyski polerskie

Dyski polerskie służą do wykańczania powierzchni. W połączeniu z pastą polerską w formie stałej lub płynnej możliwe jest uzyskanie powierzchni o wysokim połysku aż do lustrzanego efektu.



Pasy z włókniny

Pasy ściernicze z włókniny są używane do szlifowania dekoracyjnego w różnych granulacjach, umożliwiając precyzyjne i estetyczne wykończenie powierzchni.



Pas bezkońcowy GREY EDITION

Ziarna z węgla krzemu wyróżniają się wysoką zdolnością oraz drobnym, błyszczącym wzorem szlifu.



Pas bezkońcowy BROWN EDITION

Ziarna z tlenku aluminium charakteryzują się wysoką twardością, wystarczającą odpornością na pękanie oraz satynowym efektem wykończenia.





06 AKCESORIA I DODATKI

Dzięki naszym licznym akcesoriom i dodatkom można znacząco usprawnić procesy, takie jak optymalizacja czasu wymiany narzędzi czy poprawa przyczepności elementów.



OPTIMALIZACJA CZASU WYMIANY NARZĘDZI DZIĘKI SYSTEMOWI SZYBKIEJ WYMIANY QUICK RELEASE SYSTEM

Praca z różnymi materiałami w jednej maszynie jest szybka i łatwa dzięki systemowi szybkiej wymiany QUICK. Wszystkie narzędzia, takie jak dyski do gratowania, szlifowania, dyski do usuwania żużlu, dyski na rzep, czy dyski do tlenów, są dostępne z mocowaniem QUICK. System ten umożliwia szybkie mocowanie i zdejmowanie narzędzi w ciągu kilku sekund za pomocą prostego ruchu obrotowego. Dzięki temu czas wymiany można znacząco skrócić, zapewniając idealne narzędzia dla doskonałego procesu. Wymiana z maksymalną prędkością!

**Chcesz zobaczyć, jak to działa?
Zeskanuj kod QR i obejrzyj wideo.**



Quick release fitting QUICK155|165

Mocowanie QUICK155|165 może być umieszczone w maszynie za pomocą odpowiedniego systemu montażowego (np. otwór o średnicy wału 25 mm). W ten sposób narzędzia dyskowe z rodziny produktów QUICK mogą być zmieniane w najkrótszym czasie.





Quick release fitting QUICK 260

Mocowanie QUICK260 jest dostępne w różnych systemach montażowych (np. otwór o średnicy wału 30 mm), analogicznie do mocowania QUICK155|165. Mocowanie QUICK260 może być skonfigurowane do pracy z narzędziami prawostronnymi i lewostronnymi.

Do ułatwienia zdejmowania i mocowania narzędzi w rozmiarze QUICK260 można użyć klucza płaskiego (rys. po prawej stronie).

Klucz jest kompatybilny z narzędziami QUICK o średnicy 260.





PŁYN DO CZYSZCZENIA PASA TRANSPORTOWEGO BIO CLEAN 2000



Bio Clean 2000

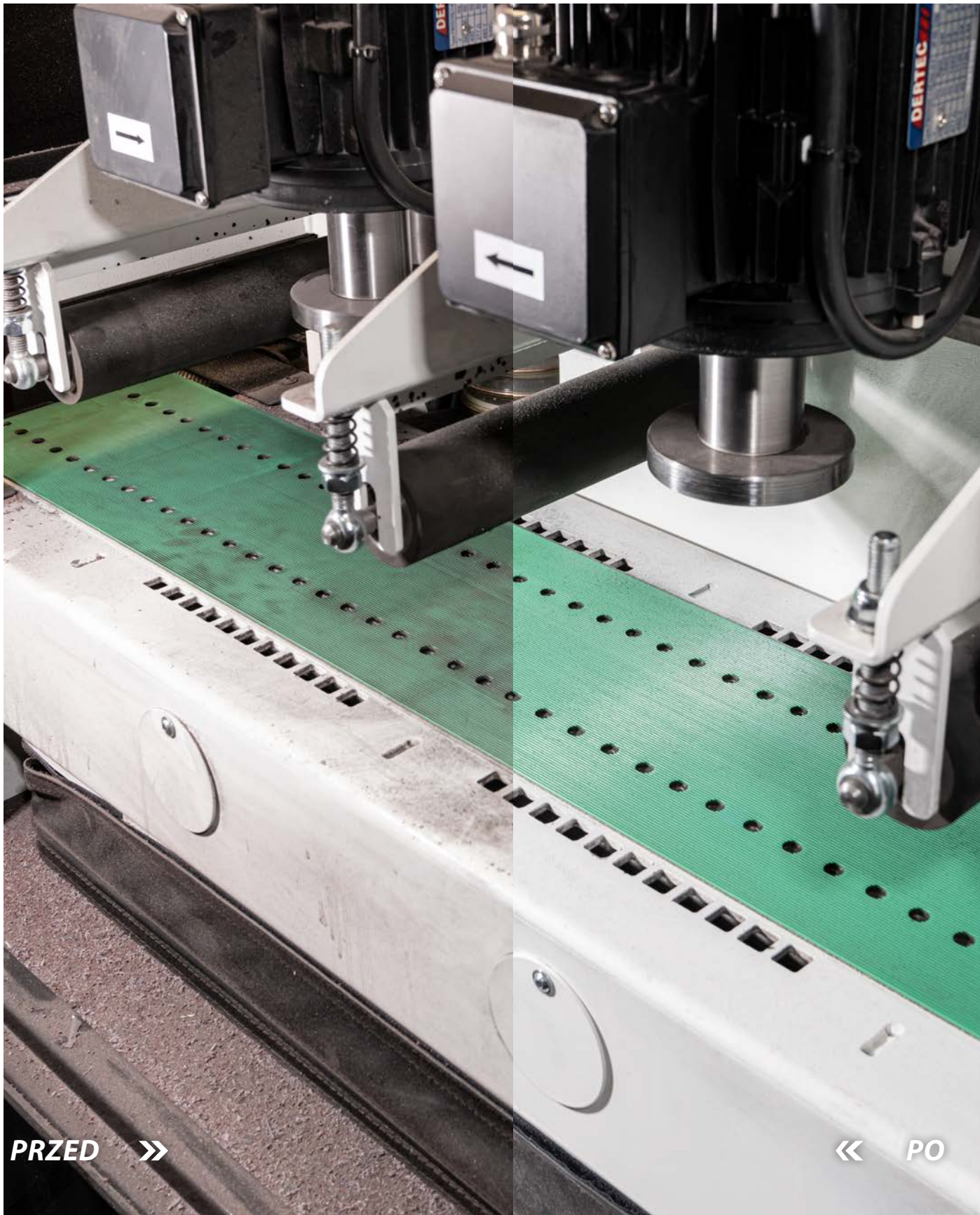
Dokładne czyszczenie taśmy transportowej zwiększa przyczepność między elementem a taśmą. Elementy z dobrą przyczepnością pozwalają na niezawodne i szybkie przetwarzanie.

Środek do czyszczenia taśmy transportowej Bio Clean 2000 nadaje się do dokładnego i bezpiecznego usuwania ciężkich organicznych zabrudzeń, zachowując jednocześnie delikatność dla materiału, mimo swojej wyjątkowej siły czyszczącej.

Pojemność:

1 L

5 L



PRZED >>

<< PO



KONTAKT



YOUR CONTACT PERSONS

Marc & Jochen Böck

Passion for technical perfection - when something seems impossible, Marc and Jochen Böck really get going! What drives the two entrepreneurs is their tireless enthusiasm for manufacturing processes at the technological limit.

With sophisticated individual solutions, tailored to the requirements of their customers, boeck GmbH sets an exclamation mark in the field of metal deburring.

MARC BÖCK

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

✉ m.boeck@boeck-technology.de

☎ +49 (0) 8221 96 43 702

in @marcböck

JOCHEN BÖCK

Dr.-Ing.
CEO

✉ j.boeck@boeck-technology.de

☎ +49 (0) 8221 96 43 701

in @jochenböck

*More information online at
[www.boeck-technology.de!](http://www.boeck-technology.de)*





KONTAKT

Czy chcesz uzyskać więcej informacji o naszych produktach lub usprawnić swoje procesy? Skontaktuj się z nami bezpośrednio telefonicznie lub e-mailem – chętnie doradzimy!

Address

boeck GmbH
Ludwigstraße 8, 89340 Leipheim
Germany

Phone: +49 (0) 8221 96 43 700

Mail: info@boeck-technology.de

Web: www.boeck-technology.de



@boeckinternational





IMPRINT

Publisher: boeck GmbH
1st edition: 02/2023

Managing directors authorized to represent:
Dr.-Ing. Jochen Böck
Dipl.-Ing. (FH) Dipl.-Kfm. (FH) Marc Böck

Register court: Amtsgericht Memmingen
Registration number: HRB 15558

Sales tax identification number according to
§27a sales tax law: DE815440256

For correctness and completeness of the information in text and pictures. All rights reserved. All contents, esp. layout, texts, photos, illustrations and pictures are, both in their entirety as well as in individual parts, by the by German copyright law.

Concept, design, text & implementation:
boeck GmbH

Picture credits:

Philipp Röger Pictures
www.pr-pictures.de

Benjamin Knoblauch
www.benjaminknoblauch.de

LOEWER
www.loewer-online.com

Werbefotografie Weiss GmbH
www.werbefotografie-weiss.de



@boeckinternational



boeck GmbH

Ludwigstraße 8, 89340 Leipheim
Germany



boeck Inc.

03 N LaSalle St, Suite 2550
Chicago, IL 60601
United States of America

Phone: +49 (0) 8221 96 43 700

Mail: info@boeck-technology.de

Web: www.boeck-technology.de

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY