

BLECH + ROHRE + PROFILE

eine Marke der
umformtechnik.net

ONLINE EXTRA
HELPER IN DER FERTIGUNG

STARK GEBÜRSTET

Entgraten und Verrunden

STARK GEHOBEN

Mega-Magnete im Dock

STARK NACHGEDACHT

IT für Wissenstransfer

boeck
ENTHUSIASTS IN TECHNOLOGY



NEUE HELDEN FÜR PERFEKTE KANTEN





IMAGINE IT'S POSSIBLE.

Profilieranlagen

Für die Automobilindustrie, Bauwesen, Haushaltsgeräte, Energie, Infrastrukturen, Logistik
Blechdicken: 0.3 – 16 mm

Ausgestattet mit Stanzmaschinen, Umform- und Biegenmaschinen,
Laser- und Schweißeinrichtungen, sowie Stapelanlagen
Profiliertechnologie: 3D, variable Profilquerschnitte, Kassetten-, Flexible
und herkömmliche Bauweise

Schneidanlagen

Für kalt- / warmgewalzten Stahl, galvanisierter Stahl, vorlackiert, hochfester Stahl,
rostfreier Stahl, Aluminium, Kupfer, Zink, sowie Legierungen

Querteilanlagen – Bandbreiten bis 2200 mm und Banddicken von 0.2 bis 25 mm
Längsteilanlagen – Bandbreiten bis 2100 mm und Banddicken von 0.2 bis 16 mm
Blanking und Multi-Blanking Anlagen und Coilverarbeitungsanlagen



Stand 27-H127

STAM spa Via Piave 6, Ponzano Veneto – Treviso, Italia Tel +39 0422 440100 –
stam@stam.it – www.stam.it

Vertretung für Deutschland:

FBM – Frank Brücher Maschinenvertrieb

Am Streffel 13 - 57223 KREUZTAL – Deutschland Tel. +49 2732 5596288 - info@fb-maschinenvertrieb.de

Nur scheinbar „unscheinbar“



... kurz vor dem nächsten Arbeitsschritt ist alles vorbereitet. Das Blech liegt bereit, das Werkzeug ist eingerichtet, der Ablauf steht. Dann fehlt etwas Kleines: eine Bürste, ein Magnet, ein Handgriff, der den Zugriff erleichtert. Nichts davon drängt sich in den Vordergrund. Und doch kann genau an dieser Stelle der Unterschied zwischen einem reibungslosen Ablauf

und einer Unterbrechung liegen.

Fertigung ist ein komplexes System. Abläufe werden präzise durchdacht, lange entwickelt, von langer Hand vorbereitet, exakt strukturiert und genau getaktet. Gerät an einer Stelle der sprichwörtliche Sand ins Getriebe, ist das Ergebnis gefährdet. Neben dem Kontakt zwischen Werkzeug und Werkstück wirken weitere Parameter auf den Erfolg ein. Dazu gehören die richtigen und wichtigen Helfer in der Fertigung. Sie sind Thema dieses Specials. Sie unterstützen die Arbeitsvorbereitung, erleichtern den Umgang mit dem Werkstück, helfen bei der Qualitätssicherung und bewähren sich im Werkstattalltag. Dabei geht es um Lösungen, die oft allzu

leicht übersehen werden. Entgratbürsten können den Bearbeitungsprozess unterstützen. Schwerlast-Magnete erleichtern den Reparaturalltag in einer Retrofit-Werkstatt. Und an der einen oder anderen Stelle kann das Kleben eine sinnvolle Option sein.



Helfer in der Fertigung entscheiden darüber, ob sich der Arbeitstag gelohnt hat.



Auch Wissen braucht einen verlässlichen Helfer. Bei einem gelungenen Generationenwechsel an der Produktionslinie kann Software dazu beitragen, das Wissen erfahrener Facharbeiter zu erhalten und weiterzugeben. Ein klar strukturiertes Blechlager mit hoher Materialverfügbarkeit, ein optisch-digitales Qualitätssicherungssystem und ein schnell zugängliches, hochversatiles Schweißgerät leisten ebenfalls ihren Beitrag. Sie stehen selten im Mittelpunkt. Für den Ablauf können sie prägsam sein. Die unscheinbaren Helfer entscheiden über die Produktivität des gesamten Prozesses und darüber, ob sich der Arbeitstag gelohnt hat...

Tilo Michal, Chefredakteur

tilo.michal@meisenbach.de

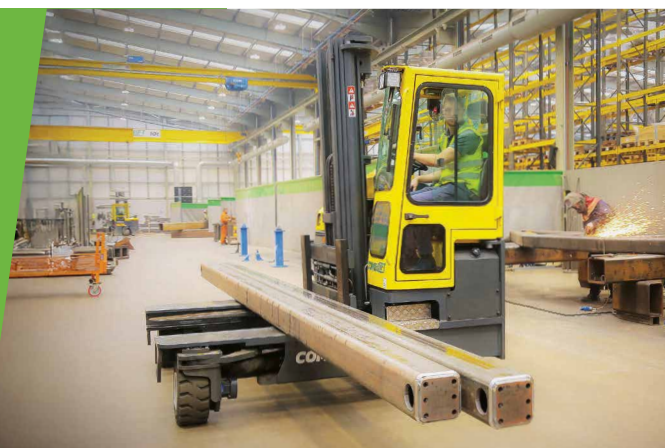
www.umformtechnik.net/blech/

[linkedin.com/showcase/blech-rohre-profile/](https://www.linkedin.com/showcase/blech-rohre-profile/)

COMBiLiFT
LIFTING INNOVATION

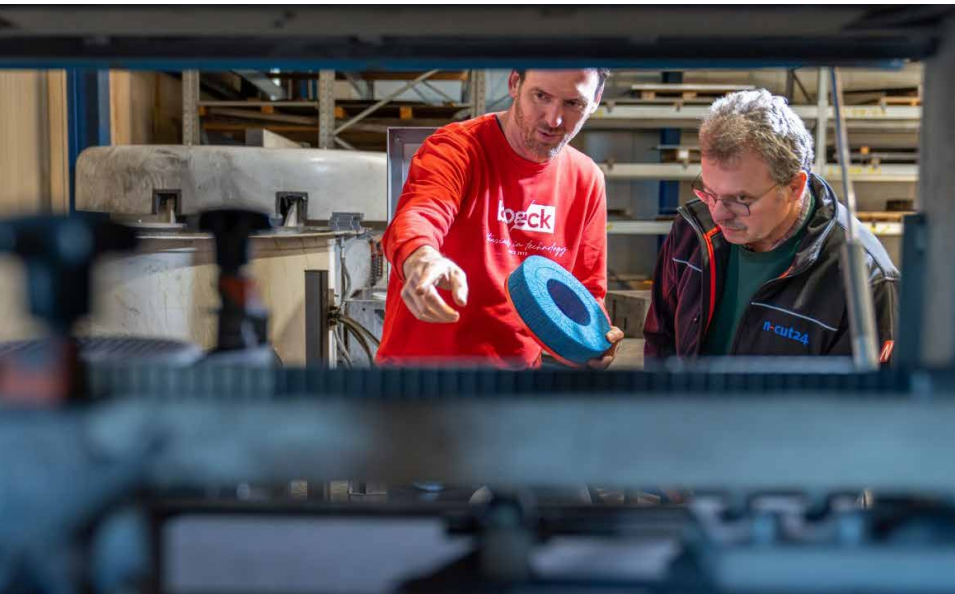
**Sicheres, platzsparendes und
produktives Handling**

combilift.com



Neue Helden für perfekte Kanten

Seit mehr als zehn Jahren verbindet n-cut24 und boeck GmbH – Enthusiasts in Technology, Bubesheim eine enge Partnerschaft. Im aktuellen Praxistest setzt n-cut24 die neuen HERO R2 Entgratteller auf einer LOEWER-Anlage ein. Die ersten Ergebnisse überzeugen durch ein hervorragendes Schleifbild und eine intensive Kantenverrundung.



Entgratteller der Blue Edition eignen sich besonders für Edelstahlbleche. Die LOEWER 4TD Entgratmaschine bei n-cut24 entgratet mit diesen und weiteren Editionen der boeck Entgratteller. © boeck

Präzision, Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit sind die Grundpfeiler der n-cut24 GmbH. Wo Metall millimetergenau geschnitten und Bauteile bis ins Detail optimiert werden, ist eine perfekte Kantenbearbeitung unerlässlich. Erst makellose Oberflächen und exakt verrundete Kanten machen ein Bauteil wirklich montagefertig. Genau hier setzt die Zusammenarbeit mit boeck an. Seit mehr als zehn Jahren vertraut n-cut24 auf die Entgratlösungen des Spezialisten. Die Partnerschaft geht dabei über eine klassische Lieferanten-Kunden-Beziehung hinaus. n-cut24 bringt seine Erfahrungen aus der täglichen Produktion ein und testet neue Werkzeuge unter realen Bedingungen. boeck wiederum entwickelt seine Lösungen kontinuierlich weiter und reagiert auf konkrete Anforderungen aus der Praxis. Der aktuelle Test der HERO R2 Entgratteller ist ein Beispiel für diese enge Zusammenarbeit.

Von der Messe zur Partnerschaft

Seit der Gründung im Jahr 2004 hat sich n-cut24 vom reinen Blechbearbeiter zum Systemlieferanten entwickelt. Auf einer Fertigungsfläche von rund 15.000 m² sorgen etwa 100 qualifizierte Mitarbeitende dafür, dass Blechzuschnitte nicht nur exakt geschnitten, sondern auch montagefertig bearbeitet werden. Neben dem Schneiden gehören Richten, Umformen, Zerspanen, Schweißnahtvorbereitung sowie Oberflächen- und Kantenbearbeitung zum Leistungsspektrum. Baustähle, Edelstähle, Chrom-Nickel-Stähle und Aluminium verarbeitet n-cut24 mit moderner Schneidtechnik.

Zum Einsatz kommen Laser-, Plasma- und Autogenschnitten. Je nach Werkstoff und Verfahren sind Materialstärken von 0,5 bis 200 mm möglich. Mit den Laserschneidanlagen können Bauteile bis 2.000 x 4.000 mm bearbeitet werden, mit Autogen und Plasma sogar Arbeitsbereiche bis 3.000 x 16.000 mm. Für eine hohe Bauteilqualität werden bei n-cut24 alle Blechzuschnitte entgratet. Dafür stehen unter anderem eine ARKU EdgeBreaker zum effizienten Schlackeentfernen und Kantenverrunden sowie eine LOEWER DiscMaster 4TD zur Verfügung, die speziell für die Bearbeitung von Aluminium- und Edelstahlblechen optimiert ist. Bei den Entgratwerkzeugen setzt n-cut24 seit mehr als zehn Jahren auf Lösungen von boeck.

Kuno Fokken, Produktionsleiter bei n-cut24, erinnert sich an die erste Begegnung mit boeck: „Das war auf einer Messe. Ich bin immer auf der Jagd nach besonderen Schleifmitteln, die höherwertig und vor allem mit Keramik bestückt sind. Denn mit Keramik haben wir die besten Erfahrungen beim Entgraten und Verrunden unserer Bleche.“

Aus dieser ersten Begegnung entwickelte sich eine langfristige Partnerschaft. boeck steht für maßgeschneiderte Lösungen in der Blechbearbeitung und verbindet technologische Innovation mit einem klaren Fokus auf die Anforderungen seiner Kunden. Das Unternehmen entwickelt sowohl wirtschaftliche Standardwerkzeuge als auch hochspezialisierte Individuallösungen. Das Spektrum reicht vom Schlackeentfernen und Vorschleifen über Entgraten und Verrunden bis zum Oxidentfernen und Oberflächenfinish. Innovationsfreude und die stetige Suche nach der besten Lösung verbinden beide Unternehmen. Marc Böck, Geschäftsführer der boeck GmbH, erinnert sich: „Bei der ersten Anfrage ging es darum, die Entgratteller für die LOEWER-Entgratanlage optimieren. Seitdem arbeiten wir eng zusammen.“ Heute ist n-cut24 nicht nur Kunde, sondern auch Entwicklungspartner, der neue boeck-Werkzeuge unter realen Produktionsbedingungen testet.

HERO R2 im Praxistest

Aktuell setzt n-cut24 testweise die neuen HERO R2 Entgratteller auf einer LOEWER-Entgratmaschine ein. boeck hatte die Werkzeuge auf der EuroBLECH 2024 vorgestellt. Ihre Besonderheit ist die Kombination aus hoher Schleifmitteldichte und außergewöhnlicher Flexibilität des Schleifbesatzes. Eine speziell entwickelte Anordnung und Schlitzstruktur der Schleiflamellen erhöht den schleifaktiven Besatz. Dadurch lässt sich die Leistung des Entgratprozesses steigern. Gleich-

zeitig kann sich der Schleifbesatz an unterschiedliche Bauteilgeometrien anpassen. Auch Werkstücke mit Aussparungen und komplexen Konturen lassen sich damit präzise bearbeiten. Die HERO R2 Entgratteller sind zudem für eine höhere Zustellung ausgelegt. Dadurch lässt sich eine intensive Kantenverrundung erreichen. Gerade bei Anwendungen, bei denen saubere und gleichmäßige Kanten gefordert sind, ist diese Eigenschaft entscheidend. Die optimierte Konstruktion ist auf ein gleichmäßiges Schleifbild und eine längere Werkzeugstandzeit ausgelegt. Die ersten Testergebnisse bei n-cut24 fallen positiv aus. Kuno Fokken bestätigt: „Das Schleifbild ist sehr gut und die Kantenverrundung sehr stark ausgeführt. Das wird für viele unserer Kunden ein echter Mehrwert sein.“ Für n-cut24 ist die Erprobung unter realen Produktionsbedingungen besonders wichtig. Denn die Anforderungen an Entgratwerkzeuge unterscheiden sich je nach Material, Bauteilgeometrie und gewünschter Kantenqualität. Die praktische Erfahrung aus der laufenden Fertigung liefert deshalb unmittelbar Hinweise darauf, wo Werkzeuge weiter optimiert werden können.



Kuno Fokken (n-cut24, links) und Marc Böck (boeck, rechts) arbeiten seit vielen Jahren eng zusammen. Gemeinsam haben sie zahlreiche Herausforderungen analysiert und zielgerichtete Entgratlösungen entwickelt. © boeck



Die ARKU EdgeBreaker und die LOEWER DiscMaster 4TD sorgen bei n-cut24 gemeinsam mit den Werkzeugen von boeck für effiziente Entschlackung, Entgratung und perfekte Kanten. © boeck



Der neue HERO R2 Entgratteller wurde von boeck für höchste Ansprüche an die Kantenbearbeitung entwickelt und von n-cut24 im Praxistest erprobt, um gemeinsam neue Maßstäbe für präzises Entgraten zu setzen. © boeck

Die Zusammenarbeit mit boeck ist dabei mehr als eine klassische Lieferanten-Kunden-Beziehung. „boeck ist immer bereit, neue Lösungen zu entwickeln, wenn wir ein Problem haben. Das ermöglicht uns, die bestmöglichen Schleifergebnisse für unsere Kunden zu erzielen“, erklärt Fokken. Auch der persönliche Austausch ist für ihn ein wichtiger Bestandteil der Partnerschaft: „Es sind kurze Wege, man kann direkt miteinander reden und auch mal plaudern. Das macht den Kontakt mit boeck so angenehm.“ Marc Böck sieht ebenfalls eine enge Verbindung zwischen beiden Unternehmen: „Unsere Unternehmen sind sehr technologieorientiert. Das verbindet uns.“

Ein weiterer Vorteil ist die schnelle Umsetzung neuer Lösungen. Dank hochautomatisierter und digitalisierter Produktionsprozesse kann boeck seine „Made in Germany“-Werkzeuge innerhalb kurzer Zeit bereitstellen. Für n-cut24 ist das gerade bei neuen Herausforderungen relevant. „Bei boeck kann ich sicher sein, dass nicht nur die Qualität stimmt, sondern auch die Lieferzeiten. Wenn wir neue Herausforderungen haben, wird sofort an einer Lösung gearbeitet“, sagt Fokken. Gemeinsam testen, optimieren und entwickeln n-cut24 und boeck ihre Lösungen weiter. Der aktuelle Test der HERO R2 Entgratteller zeigt dabei, wie aus enger Zusammenarbeit unter realen Produktionsbedingungen neue Ansätze für die Kantenbearbeitung entstehen. Für n-cut24 steht dabei vor allem eines im Mittelpunkt: Bauteile mit hoher Qualität, sauberen Kanten und einem reproduzierbaren Bearbeitungsergebnis effizient und zuverlässig für die weitere Montage bereitzustellen.



Hier geht's zum Video
„n-cut24 – Echte
Blechbearbeiter“.

boeck GmbH – Enthusiasts in Technology, Bubesheim

www.boeck-technology.de