



— ФИРМЕНА БРОШУРА

Придаваме на стоманата върхова форма!

Сертифицирани заварени конструкции, CNC обработка на едрогабаритни детайли и готови за вграждане възли — от 1963 г. в Lorch.

63+

ГОДИНИ ОПИТ

50 m

МАКС. ТЕГЛО НА ДЕТАЙЛ

26 m

ХОД НА ПОРТАЛНО
ФРЕЗОВАНЕ

14 000 m²

ПРОИЗВОДСТВЕНА ПЛОЩ

Семейна фирма от 1963 г.



Фирменият терен на Bock Maschinenbau GmbH в Lorch

Bock Maschinenbau GmbH е семейно производствено предприятие в Lorch, Baden-Württemberg. Започнала през 1963 г. като шлосерска работилница, днес фирмата е сертифицирано предприятие за заваряване и комплектен производител в областта на стоманените конструкции, производството по поръчка и специалното машиностроене.

От автогенния разкрой през формоването, заваряването и CNC обработката на едрогабаритни детайли до бластирането, боядисването и монтажа — всичко под един покрив: детайли до 50 т единично тегло по чертеж на клиента, като единични бройки или серии.

Работим по DIN EN 1090-2 EXC3 и EN ISO 3834-2 — със собствен безразрушителен контрол, проследимост на материалите по DIN EN 10204 и предимно европейски качествени стомани.

63+

ГОДИНИ ОПИТ

100

КВАЛИФИЦИРАНИ СПЕЦИАЛИСТИ

14 000 m²

ПРОИЗВОДСТВЕНА ПЛОЩ

20+

МАШИНИ В ПАРКА

40+

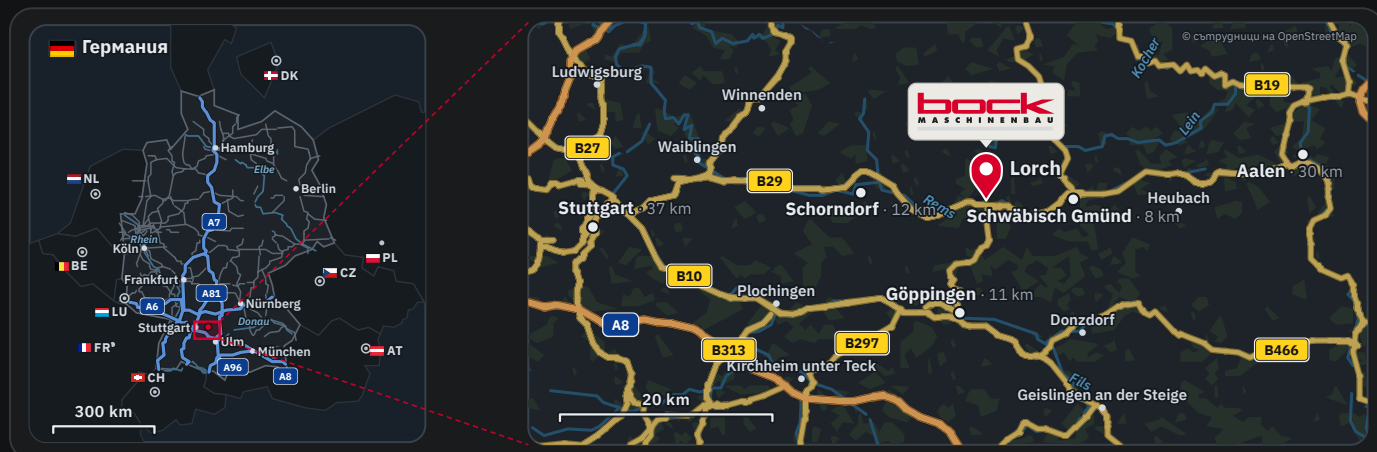
МАРКИ МАТЕРИАЛИ

50 m

МАКС. ТЕГЛО НА ДЕТАЙЛ

МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ И ОБХВАТ

Lorch в сърцето на регион Щутгарт — семеен производствен партньор с кратки разстояния до цяла Южна Германия.



Всичко под един покрив

Един чертеж, едно лице за контакт, непрекъсната процесна верига: всяка стъпка остава в предприятието — без междинни предавания, без транспортен риск, с пълен контрол над сроковете.

01 Разкрой

Автогенно, плазмено рязане и рязане с трион на ламарина, тръби и профили — до 200 мм дебелина на материала.

02 Формоване

Огъване с пресово усилие до 1 000 т и валцоване до големи диаметри.

03 Заваряване

MAG, WIG и заваряване под флюс по DIN EN 1090-2 EXC3 и EN ISO 3834-2.

04 Последваща обработка

Вибрационно отпускане и пламъчно изправяне — за детайли с ниски напрежения и стабилни размери.

05 Механична обработка

CNC обработка на едрогабаритни детайли с дължина до 26 м — фрезоване, пробиване, струговане.

06 Повърхност

Пясъкоструене и индустриално боядисване в две големи кабини.

07 Монтаж

Шлосерски и монтажни работи до готовия за вграждане възел.

08 Качество и контрол

Безразрушителен контрол (VT · MT · PT) и прехвърляне на маркировката по DIN EN 10204.

Материали

Над 40 марки материали — от конструкционна стомана до S1100.

Строителство до ключ

Специално машиностроене и специални контейнери от един източник.

Възстановяване

Ремонт и възстановяване — възстановяване вместо подмяна.



Производство, машинен парк и обработка на едروгабаритни детайли от практиката

Подбрани впечатления от рязането, формоването, заваръчната техника, механичната обработка и обработката на повърхности.



АВТОГЕННО РЯЗАНЕ

Дебели стоманени ламарини, рязани точно по контур в големи формати



ВАЛЦОВАНЕ

Тежки ламарини, валцовани в тръби, пръстени и конуси



ОГЪВАНЕ

Студено формоване на тежки стоманени ламарини вместо трудоемко заваряване



ЗАВАРЪЧНА ТЕХНИКА

Заварени възли съгласно DIN EN 1090-2 EXC3 от собствено производство



КАРУСЕЛНО СТРУГОВАНЕ

Челно и кръгло струговане на големи диаметри на портален струг



РАЗСТЪРГВАЩА ОБРАБОТКА

Дълбоки отвори и прецизни сглобки на разстъргваща машина TOS



ОБРАБОТКА НА ЕДРОГАБАРИТНИ ДЕТАЙЛИ

Прецизна обработка и безопасно преместване на XXL детайли



ОБРАБОТКА НА ПОВЪРХНОСТИ

Пясъкоструене и боядисване на цели възли вместо на отделни детайли



ПЛАЗМЕНО РЯЗАНЕ НА ТРЪБИ

Контури и фаски по тръби там, където тръбният лазер достига своите граници

01 Плазмено рязане в голям формат

Плазмено рязане с CNC на две едроформатни инсталации с обща маса 20 × 3,5 м — дебелина на среза до 60 мм, плюс рязане на ламарина с ножица.

20 × 3,5 м

ФОРМАТ ПРИ АВТОГЕННО РЯЗАНЕ

 Messer Omnimat HT-L 5000 · HPR 400 2 × 20 000 × 3 500 мм · до 60 мм · плазмен източник HPR 400		 Zinser 4125	
МАШИНА	ФОРМАТ	ДЕБЕЛИНА НА РЯЗАНЕ	РЯЗАНЕ НА ФАСКА
Messer Omnimat HT-L 5000 · HPR 400 · Система за плазмено рязане	20 000 × 3 500 мм	до 60 мм	±45°
Zinser 4125 · Система за подводно плазмено рязане	8 000 × 2 500 мм	до 30 мм	±40°



Гилотинна ножица

Дължина на рязане 6 100 мм · ламарина до 15 мм

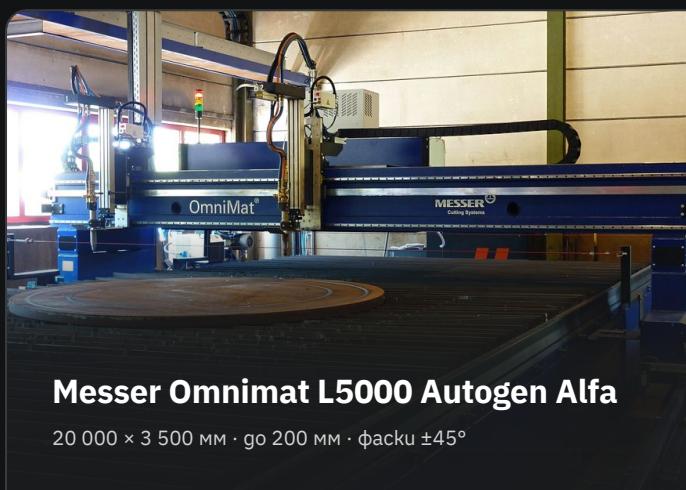
МАШИНА	ДЪЛЖИНА НА РЯЗАНЕ	ДЕБЕЛИНА НА ЛИСТА
Eclair · Гилотинна ножица	6 100 мм	до 15 мм

01 Автогенно рязане и рязане под ъгъл

Автогенно рязане до 200 мм дебелина на стената на същата маса 20 × 3,5 м — плюс рязане с трион: една лентоотрезна машина и три циркулярни триона режат тръби и профили до Ø 406 мм под ъгъл.

200 мм

ДЕБЕЛИНА ПРИ АВТОГЕННО РЯЗАНЕ



Messer Omnimat L5000 Autogen Alfa

20 000 × 3 500 мм · до 200 мм · фаски ±45°



МАШИНА

ФОРМАТ

ДЕБЕЛИНА НА РЯЗАНЕ

РЯЗАНЕ НА ФАСКА

Messer Omnimat L5000 · Машина за кислородно рязане

20 000 × 3 500 мм

до 200 мм

±45°



MEBA DGA 400

Лентоотрезна машина



Kaltenbach KKS 400EC

Циркуляр



Kaltenbach KKS 400H

Циркуляр



Behringer VMS 350

Циркуляр

MEBA · Kaltenbach · Behringer

4x

Лентоотрезна машина + 3 циркуляра · Ø до 406 мм · рязане под ъгъл до 90°

МАШИНА

КРЪГЪЛ МАТЕРИАЛ Ø

ПЛОСЪК МАТЕРИАЛ

ЪГЪЛ НА РЯЗАНЕ

MEBA DGA 400 · Лентоотрезна машина

Ø 406 мм

700 × 400 мм

−45°...+60°

Kaltenbach KKS 400EC · Циркуляр

Ø 130 мм

300 × 40 мм

0°...90°

Kaltenbach KKS 400H · Циркуляр

Ø 130 мм

300 × 40 мм

0°...90°

Behringer VMS 350 · Циркуляр

Ø 102 мм

170 × 100 мм

0°...45°

01 Контурно рязане на тръби

Разкрой на тръби по контур: копирно автогенно и 3D плазмено рязане на тръби с рязане на фаски.



ZINSER

Копирна газорезачна машина

до 50 mm дебелина на стената · 2 горелки едновременно



МАШИНА

ДЕБЕЛИНА НА СТЕНАТА

ФОРМАТ

Zinser · Копирна газорезачна машина

до 50 mm

2 500 × 1 200 mm



ZINSER

Система за 3D плазмено рязане на тръби

до 30 mm дебелина на стената · 3-осна CNC

МАШИНА

ДЕБЕЛИНА НА СТЕНАТА

РЯЗАНЕ НА ФАСКА

Zinser · Система за 3D плазмено рязане на тръби

до 30 mm

±45°

02 Огъване и валцоване

Сила и повторяемост: две огъващи преси и четири 3-валцови машини формоват ламарина — от малката серия до дебелостенната голяма обечайка.

1 000 t

ПРЕСОВО УСИЛИЕ ПРИ ОГЪВАНЕ

Ø 8 000 mm

ВАЛЦОВАНЕ / ОГЪВАНЕ

ОГЪВАНЕ



Weinbrenner

Scharringhausen

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 t пресова сила · 6 100 mm дължина



Scharringhausen

МАШИНА	ПРЕСОВА СИЛА	ДЪЛЖИНА НА ОГЪВАНЕ
Weinbrenner · Абкант преса	1 000 t	6 100 mm
Scharringhausen · Абкант преса	550 t	6 100 mm

ВАЛЦОВАНЕ



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Валцова машина 4x

до Ø 8 000 mm · до 120 mm дебелина на ламарината · триточково огъване

МАШИНА	ВЪТРЕШЕН ДИАМЕТЪР Ø	ДЕБЕЛИНА НА ЛИСТА	ДЪЛЖИНА НА ВАЛЦОВАНЕ	ГОРЕН ВАЛ Ø
Sertom · Валцова машина	Ø 400–8 000 mm	8–120 mm	до 3 050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Валцова машина	Ø 400–6 000 mm	4–60 mm	до 2 000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Валцова машина	Ø 340–6 000 mm	8–80 mm	до 2 000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Валцова машина	Ø 300–5 000 mm	4–30 mm	до 3 150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, WIG и под флюс

Сертифицираното заваряване е нашето ядро: MAG, WIG и заваряване под флюс — от поста за ръчно заваряване до мачтата под флюс, за конструкции до 50 т единично тегло.

EXC3

СЕРТИФИЦИРАНО ЗАВАРЯВАНЕ

EN ISO 3834-2

КАЧЕСТВО НА ЗАВАРЯВАНЕ

50 т

МАКС. ТЕГЛО НА ДЕТАЙЛ



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Заварени конструкции до **50 т**, детайли с дължина до **26 м**
- От стомана S235 до **S1100**, плюс Hardox и неръждаема стомана
- Собствен безразрушителен контрол — VT · PT · MT по DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Мостов кран 2x

2 × 25 т · до 50 т тегло на детайла

- В тандем двата крана вдигат до **50 т**
- Резервоари, кранови греди и валцовани големи тръби — всеки детайл е различен
- Укрепване и товарене на тежки конструкции върху ниско ремарке

XXL детайли · Товарене



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB МКР

Колона за заваряване под флюс 3x

3 заваръчни мачти под флюс · обхват до 7 м · 1 250 А

- Изцяло механизирано заваряване под флюс — възпроизводимост на шева при дълги детайли
- Надлъжни шевове по обечайки, греди и големи тръби в едно закрепване

МАШИНА	ИЗНЕСЕНОСТ	РАБОТНА ВИСОЧИНА	ЗАВАРЪЧЕН ТОК	ДИАМЕТЪР НА ТЕЛТА
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Колона за заваряване под флюс	7 м	7 м	1 250 А	до 4 мм
ESAB CAB 300M · Колона за заваряване под флюс	4 м	5 м	800 А	до 4 мм
ESAB МКР · Колона за заваряване под флюс	5 м	5 м	800 А	до 4 мм

04 Портално фрезование до 26 м

Обработката на едрогабаритни детайли е нашата специалност: портални фрези с ход до 26 м и фрезоз център с подвижна колона и въртяща маса — за детайли, които другаде не се побират на масата.



Zayer Thera W 26000

2 ×
2 машини · Ход X до 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 мм · до 50 т



Zayer Thera W 16000

ПАРАМЕТЪР	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Ход по X (дължина)	26 000 мм	16 000 мм
Ход по Y (широчина)	5 000 мм	4 000 мм
Ход по Z (височина)	3 250 мм	2 850 мм
Работна повърхност на масата	26 500 × 4 000 мм	16 500 × 3 000 мм
Фрезова глава	30°, позиционируема във всяко положение на 0,001°	30°, позиционируема във всяко положение на 0,001°
Главен двигател	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Управление	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Направляваща	Ролкова пътека с регулируемо предварително напрежение	Ролкова пътека с регулируемо предварително напрежение






Soraluce FR 20.000

Ход 20 000 × 4 000 × 1 600 мм · до 50 т

Конструкция	Погов фрезово-пробивен център, наклоняща се фрезова глава
Ход по X (дължина)	20 000 мм
Ход по Y (широчина)	4 000 мм
Ход по Z (височина)	1 600 мм
Въртяща маса	Demmeler 2 500 × 2 500 мм
Видове обработка	Фрезование · пробиване · разстързване
Управление	Heidenhain iTNC 530

04 Хоризонтални разстързващи машини

Към това хоризонтални разстързващи машини за цялостна механична обработка след заваряването — схеми на отвори, сглобки и плоски повърхности по едрогабаритния детайл, планирани в едно закрепване.

26 м

ХОД НА ПОРТАЛНО ФРЕЗОВАНЕ



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm шпиндел · Хог X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 mm

Брой машини	3 (паралелен капацитет, еднакви)
Диаметър на разстързващия шпиндел	Ø 130 mm
Хог X (напречен)	3 500 mm
Хог Y (вертикален)	2 500 mm
Хог Z (надлъжен)	1 200 mm
Въртяща маса	360° въртяща – многостранна обработка в едно закрепване
Видове обработка	Пробиране · Фрезование · Разстързване · Струговане на равнини · Нарязване на резби
Управление	Heidenhain iTNC 530

04 Каруселно струговане, радиално пробиване и резби

Каруселно струговане до Ø 4 800 мм, плюс радиално пробиване и резбонарязване: схеми на отвори, резби и сглобки — и по вече заварени едрогабаритни детайли.

Ø 4 800 мм

ДИАМЕТЪР НА СТРУГОВАНЕ



Feichter FDK30/20
Каруселен струг



TOS SUS 63H
Струг



Meuser
Струг

Струговане и каруселно струговане 3x

Ø 4 800 мм · 2 400 мм височина · до 25 т

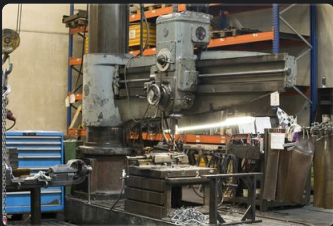
ПАРАМЕТЪР	FEICHTER FDK30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Диаметър на струговане	Ø 4 800 мм	Ø 655 мм	Ø 350 мм
Височина на струговане	2 400 мм	—	—
Височина на пробиване	2 000 мм	—	—
Дължина на струговане	—	2 000 мм	1 000 мм
Натоварване на масата	25 т	—	—



Raboma 12UH 3000
Радиалнопробивна машина



Invema FR 65
Радиалнопробивна машина



Kolb HK 80
Радиалнопробивна машина



Gamor RHG-3BR
Резбонарезна машина

Raboma · Invema · Gamor 4x

Пробиване до Ø 90 мм · резба M2–M60 · обхват до 3 000 мм

МАШИНА	ИЗНЕСЕНОСТ	ШПИНДЕЛ-МАСА	ПРОБИВАНЕ Ø	РЕЗБА
Raboma 12UH 3000 · Радиалнопробивна машина	3 000 мм	до 1 605 мм	до Ø 90 мм	до M60
Invema FR 65 · Радиалнопробивна машина	2 000 мм	до 1 740 мм	до Ø 90 мм	до M60
Kolb HK 80 · Радиалнопробивна машина	1 600 мм	до 1 205 мм	до Ø 80 мм	до M52
Gamor RHG-3BR · Резбонарезна машина	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Бластиране, боядисване, отпускане

Антикорозионна защита за цели едрогабаритни детайли: бластиране и боядисване в две големи кабини — а преди това вибрационно отпускане за размерната точност на готовата конструкция.

25 × 7 × 6 м

БЛАСТИРАНЕ И БОЯДИСВАНЕ

Струйна камера

25 × 7 × 6 м · до 50 т

МАШИНА

Струйна камера

РАЗМЕРИ НА КАМЕРАТА

25 × 7 × 6 м

СТЕПЕН НА ПОЧИСТВАНЕ

Sa 2,5

Бояджийна камера

25 × 7 × 6 м · до 50 т

МАШИНА

Бояджийна камера

РАЗМЕРИ НА КАМЕРАТА

25 × 7 × 6 м

СТАНДАРТ ЗА ПОКРИТИЕ

EN ISO 12944

VIBMATIC 8000

Намаляване на остатъчните напрежения · стабилно по размер

VSR · без топлина

Материали и сертификати

Надеждното качество започва от материала и завършва с доказателството: всяка партия е проследима, всеки заваръчен процес — квалифициран, всеки контрол — документиран.



EN 1090-2

Клас на изпълнение EXC3

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2

Заваръчни процеси 121 (UP) · 135 (MAG) · Групи материали 1.1, 1.2, 3.1, 8.1

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0

Заваръчни процеси 135 (MAG) · Групи материали 1.1, 1.2, 8.1 · съдове под налягане без огнево нагряване и термообработка

GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit, Qualität und Umweltschutz GmbH

Собствен безразрушителен контрол (VT · MT · PT) по DIN EN ISO 9712, Level 2 — и право за прехвърляне на маркировката за сертификати 3.1 по DIN EN 10204 (GSI SLV).

ОБРАБОТВАНИ МАРКИ МАТЕРИАЛИ (ИЗВАДКА)

Конструкционна стомана	S235, S355, S355J2+N, E295, E355, Cortenstahl
Дребнозърнеста конструкционна стомана (високоякостна)	S460, S690QL, S890QL, S960, S1100QL, S700MC
Износоустойчива стомана	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox
Нерждаема стомана (аустенитна)	1.4301, 1.4307, 1.4404, 1.4541, 1.4571, AISI 304/316
Duplex и специални материали	1.4462
Стомана за съдове под налягане	P265GH, P355GH, 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), A516
Подобрена стомана	42CrMo4 (1.7225), 34CrNiMo6, C45, 16MnCr5
Инструментална стомана (мартензитна)	1.4021, 1.4057, 1.2312, 1.2083
Чугун	GJS, EN-GJS-400/500, GGG50

Предимно европейски качествени стомани с проследим произход; специални материали според наличността и изискванията на клиента.

Покажете ни Вашия детайл.

Достатъчен е производствен чертеж — и получавате честна оценка за осъществимост, срок и цена директно от хората, които ще изработят Вашия детайл. Едно лице за контакт, всичко под един покрив: от единичния детайл до готовия за вграждане възел.



АДРЕС

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Германия



ЦЕНТРАЛА

info@bock-gmbh.com



САЙТ

bock-gmbh.com



ТЕЛЕФОН

+49 7172 / 9100-0
Факс 07172 / 9100-50



ТЕХНИЧЕСКИ ЗАПИТВАНИЯ

anfragen@bock-gmbh.com



РЕГИОН

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · регион Stuttgart



Директно към машинния парк,
услугите и лицата за контакт



EN 1090-2



ISO 3834-2



ISO 9001



AD 2000 HP 0