



— BROCHURE D'ENTREPRISE

Nous façonnons l'acier à la perfection !

Constructions soudées certifiées, usinage CNC de grandes pièces et ensembles prêts au montage — à Lorch depuis 1963.

63+

ANNÉES D'EXPÉRIENCE

50 t

POIDS UNITAIRE MAX.

26 m

COURSE DU FRAISAGE À
PORTIQUE

14 000 m²

SURFACE DE PRODUCTION

Entreprise familiale depuis 1963



Vue aérienne du site de production de Bock Maschinenbau à Lorch

Bock Maschinenbau GmbH est une entreprise de fabrication familiale située à Lorch, Baden-Württemberg. Fondée en 1963 comme serrurerie, elle est aujourd'hui un atelier de soudage certifié et un fabricant complet en construction métallique, sous-traitance et machines spéciales.

De l'oxycoupage au formage, au soudage et à l'usinage CNC de grandes pièces, jusqu'au sablage, à la peinture et au montage, tout est réalisé sous un même toit — pièces jusqu'à 50 t, selon plan client, à l'unité ou en série.

Nous travaillons selon DIN EN 1090-2 EXC3 et EN ISO 3834-2 — avec notre propre contrôle non destructif, la traçabilité matière selon DIN EN 10204 et majoritairement des aciers de qualité européens.

63+

ANNÉES D'EXPÉRIENCE

100

SPÉCIALISTES QUALIFIÉS

14 000 m²

SURFACE DE PRODUCTION

20+

MACHINES DANS LE PARC

40+

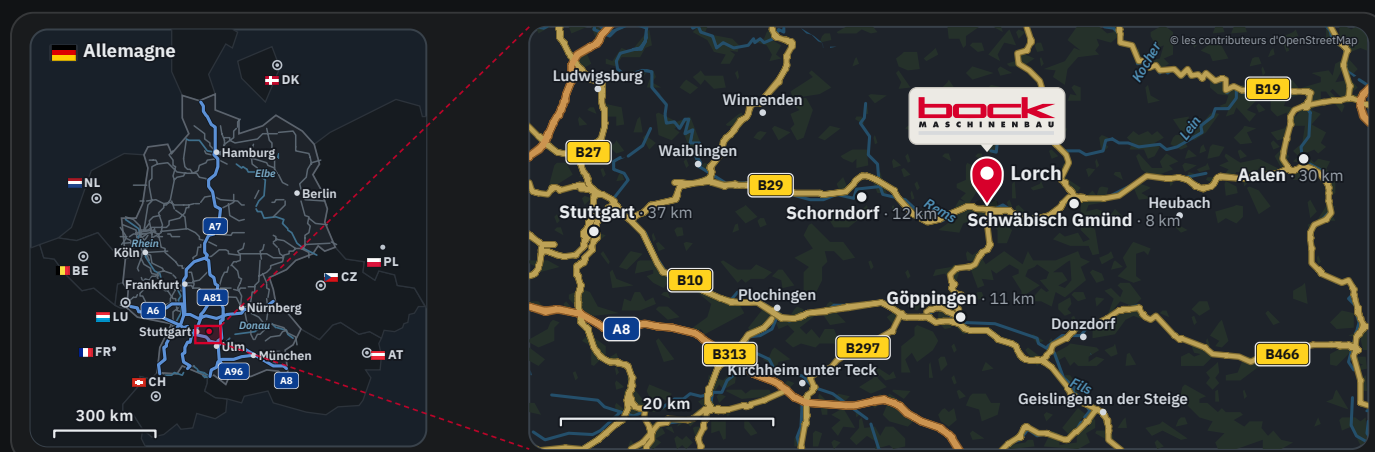
NUANCES DE MATÉRIAUX

50 t

POIDS UNITAIRE MAX.

SITE & RAYON D'ACTION

Lorch, au cœur de la région de Stuttgart — un partenaire de fabrication familial, à courte distance de tout le sud de l'Allemagne.



Tout sous un même toit

Un plan de fabrication, un interlocuteur, une chaîne de processus continue : chaque étape reste en interne — sans interfaces, sans risque de transport, avec une maîtrise totale des délais.

01 Découpe

Oxycoupage, découpe plasma et sciage pour tôles, tubes et profilés — jusqu'à 200 mm d'épaisseur.

02 Formage

Pliage jusqu'à 1 000 t de force de pliage et roulage de grands diamètres.

03 Soudage

Soudage MAG, TIG et à l'arc submergé selon DIN EN 1090-2 EXC3 et EN ISO 3834-2.

04 Post-traitement

Détente vibratoire et redressage à la flamme : pièces stables, à faibles contraintes.

05 Usinage

Usinage CNC de grandes pièces — fraisage, perçage, tournage jusqu'à 26 m de long.

06 Surface

Sablage et peinture industrielle dans deux cabines grand volume.

07 Assemblage

Travaux de serrurerie et de montage jusqu'à l'ensemble prêt au montage.

08 Qualité & contrôle

Contrôle non destructif (VT · MT · PT) et certificat de re-poinçonnage selon DIN EN 10204.

Matériaux

Plus de 40 nuances transformées — de l'acier de construction au S1100.

Construction clé en main

Machines spéciales et conteneurs spéciaux, le tout en interne.

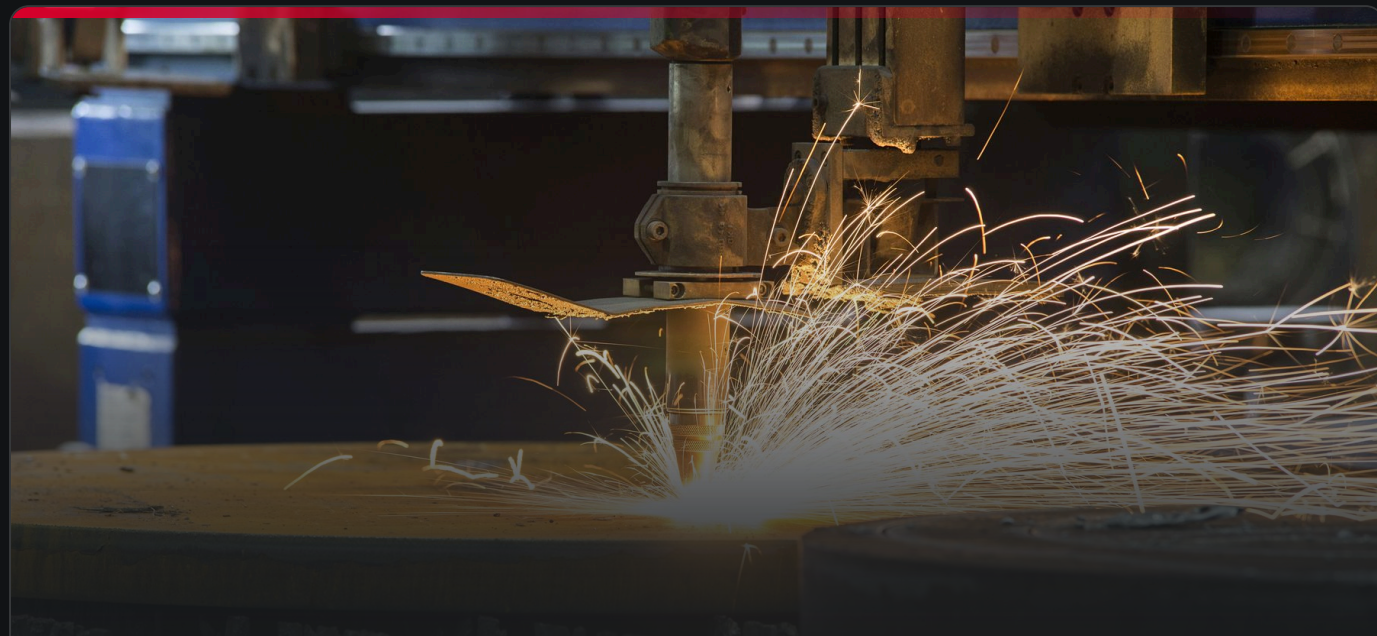
Remise en état

Réparation et remise en état — réparer au lieu de remplacer.



Production, parc machines et usinage de grandes pièces en pratique

Impressions sélectionnées de la découpe, du formage, du soudage, des usinages CNC et du traitement de surface.



OXYCOUPAGE

Découper des tôles fortes au contour en grands formats



ROULAGE

**Rouler des tôles fortes
en tubes, viroles et cônes**



PLIAGE

**Former à froid des tôles
épaisses plutôt que de
multiplier les soudures**



TECHNOLOGIE DE SOUDAGE

**Ensembles soudés selon
DIN EN 1090-2 EXC3 issus
de notre propre production**



TOURNAGE VERTICAL

Dresser et tourner de grands diamètres sur le portique



ALÉSAGE

Perçages profonds et ajustements serrés sur l'aléuseuse TOS



USINAGE DE GRANDES PIÈCES

Usinage et manutention précise de composants XXL



TRAITEMENT DE SURFACE

Sabler et peindre des ensembles complets plutôt qu'en pièces détachées



DÉCOUPE DE TUBES

Découper contours et chanfreins de tubes là où le laser pour tubes atteint ses limites

01 Découpe plasma grand format

Découpe plasma CNC sur deux installations grand format avec une table commune de 20 × 3,5 m — jusqu'à 60 mm d'épaisseur de coupe, plus le cisailage des tôles.

20 × 3,5 m

FORMAT D'OXYCOUPAGE

Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400



2 ×
20 000 × 3 500 mm · jusqu'à 60 mm · source plasma HPR 400

Zinser 4125



MACHINE	FORMAT	ÉPAISSEUR DE COUPE	COUPE EN CHANFREIN
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Installation de découpe plasma	20 000 × 3 500 mm	jusqu'à 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Installation de découpe plasma sous l'eau	8 000 × 2 500 mm	jusqu'à 30 mm	±40°



Cisaille-guillotine

Longueur de coupe 6 100 mm · tôle jusqu'à 15 mm

MACHINE	LONGUEUR DE COUPE	ÉPAISSEUR DE TÔLE
Eclair · Cisaille-guillotine	6 100 mm	jusqu'à 15 mm

01 Oxycoupage & sciage d'onglet

Oxycoupage jusqu'à 200 mm d'épaisseur sur la même table de 20 × 3,5 m — plus le débit par sciage : une scie à ruban et trois scies circulaires coupent d'onglet tubes et profilés jusqu'à Ø 406 mm.

200 mm

ÉPAISSEUR D'OXYCOUPAGE



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa
20 000 × 3 500 mm · jusqu'à 200 mm · chanfreins ±45°



MACHINE	FORMAT	ÉPAISSEUR DE COUPE	COUPE EN CHANFREIN
Messer OmniMat L5000 · Installation d'oxycoupage	20 000 × 3 500 mm	jusqu'à 200 mm	±45°



MEBA DGA 400
Scie à ruban



Kaltenbach KKS 400EC
Scie circulaire



Kaltenbach KKS 400H
Scie circulaire



Behringer VMS 350
Scie circulaire

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4x

Scie à ruban + 3 scies circulaires · Ø jusqu'à 406 mm · onglet jusqu'à 90°

MACHINE	ROND Ø	PLAT	ANGLE DE COUPE
MEBA DGA 400 · Scie à ruban	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Scie circulaire	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Scie circulaire	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Scie circulaire	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Découpe de contours sur tube

Débit de tubes avec contour : oxycoupage par copiage et découpe plasma 3D avec chanfreins.



ZINSER

Machine de coupe à copier

jusqu'à 50 mm d'épaisseur de paroi · 2 chalumeaux simultanés



MACHINE

ÉPAISSEUR DE PAROI

FORMAT

Zinser · Machine de coupe à copier

jusqu'à 50 mm

2 500 × 1 200 mm



ZINSER

Installation de découpe plasma 3D de tubes

jusqu'à 30 mm d'épaisseur de paroi · CNC 3 axes

MACHINE

ÉPAISSEUR DE PAROI

COUPE EN CHANFREIN

Zinser · Installation de découpe plasma 3D de tubes

jusqu'à 30 mm

±45°

02 Pliage & roulage

La force alliée à la répétabilité : deux presses plieuses et quatre rouleuses à 3 rouleaux forment la tôle, de la petite série à la grande virole à paroi épaisse.

1 000 t

FORCE DE PLIAGE

Ø 8 000 mm

CINTRAGE / ROULAGE

PLIAGE

Weinbrenner



WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x
1 000 t de force de pliage · 6 100 mm de longueur

Scharringhausen



MACHINE	FORCE DE PRESSE	LONGUEUR DE PLIAGE
Weinbrenner · Presse plieuse	1 000 t	6 100 mm
Scharringhausen · Presse plieuse	550 t	6 100 mm

ROULAGE



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Rouleuse 4x

jusqu'à Ø 8 000 mm · jusqu'à 120 mm d'épaisseur de tôle · pliage trois points

MACHINE	DIAMÈTRE INTÉRIEUR Ø	ÉPAISSEUR DE TÔLE	LONGUEUR DE ROULAGE	ROULEAU SUPÉRIEUR Ø
Sertom · Rouleuse	Ø 400–8 000 mm	8–120 mm	jusqu'à 3 050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Rouleuse	Ø 400–6 000 mm	4–60 mm	jusqu'à 2 000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Rouleuse	Ø 340–6 000 mm	8–80 mm	jusqu'à 2 000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Rouleuse	Ø 300–5 000 mm	4–30 mm	jusqu'à 3 150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG & arc submergé

Le soudage certifié est notre cœur de métier : MAG, TIG et arc submergé — du poste de soudage manuel au mât UP, pour des constructions jusqu'à 50 t.

EXC3

SOUDEGE CERTIFIÉ

EN ISO 3834-2

QUALITÉ DE SOUDAGE

50 t

POIDS UNITAIRE MAX.



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

— Constructions soudées jusqu'à **50 t**, pièces jusqu'à **26 m** de long

— Acier de construction S235 jusqu'à **S1100**, plus Hardox et inox

— Contrôle non destructif en interne — VT · PT · MT selon DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Pont roulant

2×

2 × 25 t · jusqu'à 50 t par pièce

— En tandem, les deux ponts roulants lèvent jusqu'à **50 t**

— Réservoirs, poutres de grue et grands tubes roulés — aucune pièce identique

— Arrimage et chargement de lourdes constructions sur le porte-engins

Pièces XXL · Chargement



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Potence de soudage à l'arc submergé

3×

3 mâts de soudage UP · jusqu'à 7 m de déport · 1 250 A

— Arc submergé entièrement mécanisé — cordons reproductibles sur les pièces longues

— Cordons longitudinaux sur viroles, poutres et grands tubes, sans reprise

MACHINE	PORTÉE	HAUTEUR DE TRAVAIL	COURANT DE SOUDAGE	DIAMÈTRE DU FIL
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Potence de soudage à l'arc submergé	7 m	7 m	1 250 A	jusqu'à 4 mm
ESAB CAB 300M · Potence de soudage à l'arc submergé	4 m	5 m	800 A	jusqu'à 4 mm
ESAB MKP · Potence de soudage à l'arc submergé	5 m	5 m	800 A	jusqu'à 4 mm

04 Fraisage portique jusqu'à 26 m

L'usinage de grandes pièces est notre domaine : fraisage portique jusqu'à 26 m de course et un centre de fraisage à montant mobile avec table rotative — pour les pièces qui ne tiennent sur aucune table ailleurs.

Zayer Thera W 26000



2 x

2 machines · Course X jusqu'à 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 mm · jusqu'à 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMÈTRE	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Course X (longueur)	26 000 mm	16 000 mm
Course Y (largeur)	5 000 mm	4 000 mm
Course Z (hauteur)	3 250 mm	2 850 mm
Surface de bridage de la table	26 500 × 4 000 mm	16 500 × 3 000 mm
Tête de fraisage	30°, positionnable au 0,001° dans chaque position	30°, positionnable au 0,001° dans chaque position
Moteur principal	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Commande	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Guidage	Chemin de roulement à précontrainte réglable	Chemin de roulement à précontrainte réglable



Soraluce FR 20.000

Course 20 000 × 4 000 × 1 600 mm · jusqu'à 50 t

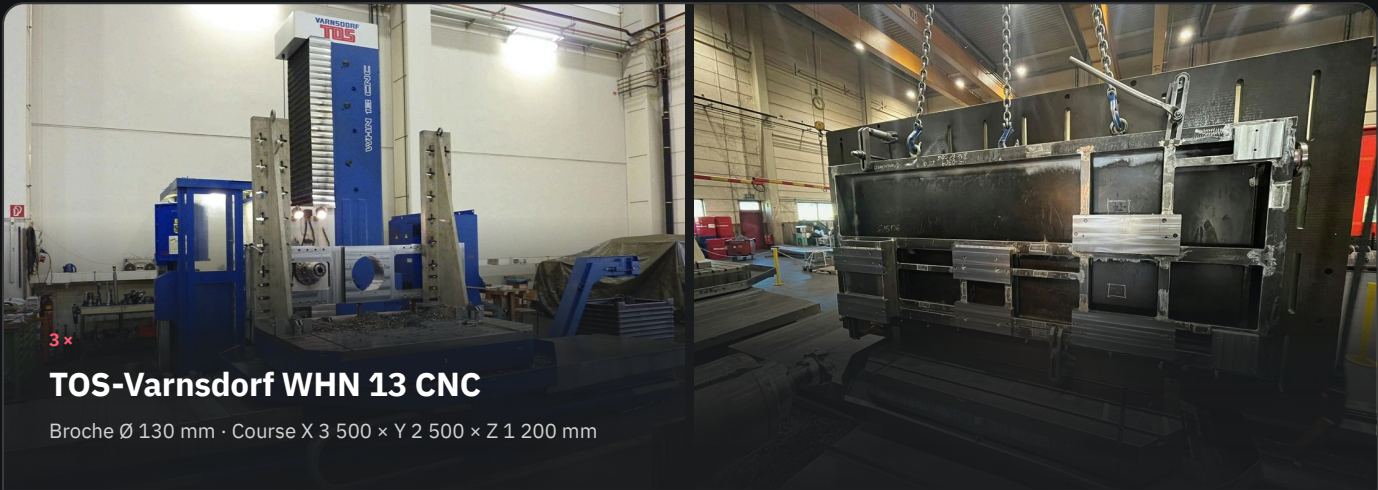
Type de construction	Centre de fraisage-alésage à montant mobile, tête de fraisage orientable
Course X (longueur)	20 000 mm
Course Y (largeur)	4 000 mm
Course Z (hauteur)	1 600 mm
Table rotative	Demmeler 2 500 × 2 500 mm
Types d'usinage	Fraisage · Perçage · Alésage à la barre
Commande	Heidenhain iTNC 530

04 Aléseuses horizontales

S'y ajoutent des aléseuses horizontales pour l'usinage complet après soudage — perçages, ajustements et surfaces planes sur grandes pièces, planifiés en une seule prise.

26 m

COURSE DU FRAISAGE À PORTIQUE



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Broche Ø 130 mm · Course X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 mm

Nombre de machines	3 (capacité en parallèle, identiques)
Diamètre de broche d'alésage	Ø 130 mm
Course X (transversale)	3 500 mm
Course Y (verticale)	2 500 mm
Course Z (longitudinale)	1 200 mm
Table rotative	Rotation à 360° – usinage multi-faces en un seul bridage
Types d'usinage	Perçage · fraisage · alésage · dressage · taraudage
Commande	Heidenhain iTNC 530

04 Tournage vertical, perçage radial & taraudage

Tournage vertical jusqu'à Ø 4 800 mm, plus perçage radial et taraudage : perçages, filetages et ajustements — même sur de grandes pièces déjà soudées.

Ø 4 800 mm

DIAMÈTRE DE TOURNAGE



Feichter FKD30/20
Tour vertical



TOS SUS 63H
Tour



Meuser
Tour

Tournage & tournage vertical 3x

Ø 4 800 mm · 2 400 mm de hauteur · jusqu'à 25 t

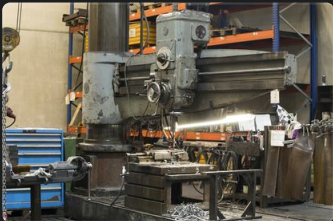
PARAMÈTRE	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Diamètre de tournage	Ø 4 800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Hauteur de tournage	2 400 mm	—	—
Hauteur de perçage	2 000 mm	—	—
Longueur de tournage	—	2 000 mm	1 000 mm
Charge du plateau	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Perceuse radiale



Invema FR 65
Perceuse radiale



Kolb HK 80
Perceuse radiale



Gamor RHG-3BR
Taraudeuse

Raboma · Invema · Gamor 4x

Perçage jusqu'à Ø 90 mm · filetage M2–M60 · déport jusqu'à 3 000 mm

MACHINE	PORTÉE	BROCHE-TABLE	PERÇAGE Ø	FILETAGE
Raboma 12UH 3000 · Perceuse radiale	3 000 mm	jusqu'à 1 605 mm	jusqu'à Ø 90 mm	jusqu'à M60
Invema FR 65 · Perceuse radiale	2 000 mm	jusqu'à 1 740 mm	jusqu'à Ø 90 mm	jusqu'à M60
Kolb HK 80 · Perceuse radiale	1 600 mm	jusqu'à 1 205 mm	jusqu'à Ø 80 mm	jusqu'à M52
Gamor RHG-3BR · Taraudeuse	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Sablage, peinture, détente

Protection anticorrosion à l'échelle de la pièce : sablage et peinture dans deux cabines grand volume — et, en amont, détente vibratoire pour la stabilité dimensionnelle de la construction usinée.

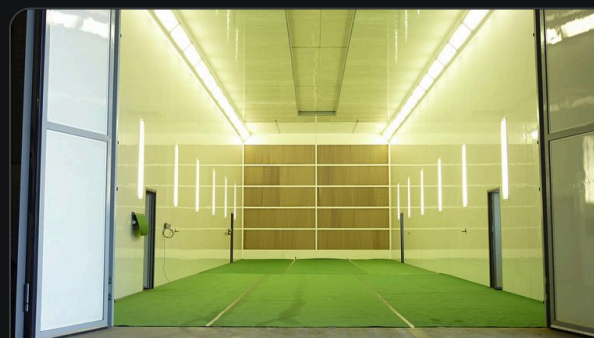
25 × 7 × 6 m

GRENAILLAGE & PEINTURE



Cabine de grenaillage
25 × 7 × 6 m · jusqu'à 50 t

MACHINE	DIMENSIONS DE LA CABINE	DEGRÉ DE PROPRETÉ
Cabine de grenaillage	25 × 7 × 6 m	Sa 2,5



Cabine de peinture
25 × 7 × 6 m · jusqu'à 50 t

MACHINE	DIMENSIONS DE LA CABINE	NORME DE REVÊTEMENT
Cabine de peinture	25 × 7 × 6 m	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Réduction des contraintes résiduelles · stable dimensionnellement
VSR · sans chaleur

Matériaux & certifications

Une qualité fiable commence par la matière et s'achève par la preuve : chaque coulée est traçable, chaque procédé de soudage qualifié, chaque contrôle documenté.



EN 1090-2
Classe d'exécution EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2
Procédés de soudage 121 (arc submergé) · 135 (MAG) ·
Groupes de matériaux 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0
Procédés de soudage 135 (MAG) · Groupes de matériaux
1.1, 1.2, 8.1 · appareils à pression non soumis à la
flamme, sans traitement thermique
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001
TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit,
Qualität und Umweltschutz GmbH

Contrôle non destructif en interne (VT · MT · PT) selon DIN EN ISO 9712, niveau 2 — et habilitation au re-poinçonnage pour certificats de réception 3.1 selon DIN EN 10204 (GSI SLV).

NUANCES TRANSFORMÉES (SÉLECTION)

Acier de construction	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Acier à grain fin (haute résistance)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Acier anti-usure	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Acier inoxydable (austénitique)	1.4301 (V2A, X5CrNi18-10), 1.4307 (X2CrNi18-9, AISI 304L), 1.4404 (X2CrNiMo17-12-2, AISI 316L), 1.4541 (X6CrNiTi18-10, AISI 321), 1.4571 (V4A, X6CrNiMoTi17-12-2, AISI 316Ti), AISI 304/316
Duplex et matériaux spéciaux	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Acier pour appareils à pression	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Acier trempé et revenu	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Acier à outils (martensitique)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Fonte	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

De préférence des aciers de qualité européens d'origine traçable ; matériaux spéciaux selon disponibilité et spécification du client.



Montrez-nous votre pièce.

Un plan de fabrication suffit — et vous obtenez une évaluation honnête de la faisabilité, du délai et du prix, directement par ceux qui fabriquent votre pièce. Un interlocuteur, tout sous un même toit : de la pièce unitaire à l'ensemble prêt au montage.



ADRESSE

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Allemagne



TÉLÉPHONE

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



SIÈGE

info@bock-gmbh.com



DEMANDES TECHNIQUES

anfragen@bock-gmbh.com



WEB

bock-gmbh.com



RÉGION

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · région de Stuttgart



Accès direct au parc machines, aux prestations et aux interlocuteurs



EN 1090-2



ISO 3834-2



ISO 9001



AD 2000 HP 0