



BROŠURA TVRTKE

Čelik dovodimo u vrhunsku formu!

Certificirane zavarene konstrukcije, CNC obrada velikih dijelova i sklopovi spremni za ugradnju — u Lorchu od 1963.

63+

GODINA ISKUSTVA

50 t

MAKS. MASA KOMADA

26 m

HOD PORTALNOG
GLODANJA

14.000 m²

PROIZVODNA POVRŠINA

Vlasnički vođena od 1963



Tvorničko zemljište tvrtke Bock Maschinenbau GmbH u Lorchu

Bock Maschinenbau GmbH proizvodno je poduzeće u Lorchu, Baden-Württemberg, kojim upravlja vlasnik. Osnovana 1963. kao bravarija, tvrtka je danas certificirana radionica za zavarivanje i kompletni proizvođač za čelične konstrukcije, kooperantsku proizvodnju i izradu specijalnih strojeva.

Od autogenog rezanja preko oblikovanja, zavarivanja i CNC obrade velikih dijelova do pjeskarenja, lakiranja i montaže sve nastaje pod jednim krovom — dijelovi mase do 50 t po komadu, izrađeni prema crtežu kupca, kao pojedinačni komad ili serija.

Radimo prema DIN EN 1090-2 EXC3 i EN ISO 3834-2 — s vlastitim ispitivanjem bez razaranja, sljedivošću materijala prema DIN EN 10204 i pretežno europskim kvalitetnim čelicima.

63+

GODINA ISKUSTVA

100

KVALIFICIRANIH STRUČNJAKA

14.000 m²

PROIZVODNA POVRŠINA

20+

STROJEVI U PARKU

40+

KVALITETE MATERIJALA

50 t

MAKS. MASA KOMADA

LOKACIJA I DOSEG

Lorch u srcu regije Stuttgart — proizvodni partner kojim upravlja vlasnik, s kratkim putovima do cijele južne Njemačke.



Sve pod jednim krovom

Jedan proizvodni crtež, jedna kontakt osoba, jedan neprekinut procesni lanac: svaki korak ostaje u kući — bez primopredaja, bez rizika transporta, uz potpunu kontrolu rokova.

01 Rezanje

Autogeno i plazma rezanje te rezanje pilom za lim, cijevi i profile — do 200 mm debljine materijala.

02 Oblikovanje

Kantanje sa silom prešanja do 1.000 t i savijanje na valjcima/valjanje do velikih promjera.

03 Zavarivanje

MAG, TIG i EPP zavarivanje prema DIN EN 1090-2 EXC3 i EN ISO 3834-2.

04 Naknadna obrada

Vibracijsko otpuštanje napetosti i ravnanje plamenom: manje napetosti, stabilne mjere.

05 Obrada odvajanjem

CNC obrada velikih dijelova — glodanje, bušenje i tokarenje do 26 m duljine dijela.

06 Površina

Pjeskarenje i industrijsko lakiranje u dvije velike kabine.

07 Montaža

Bravarski i montažni radovi do sklopa spremnog za ugradnju.

08 Kvaliteta i kontrola

Ispitivanje bez razaranja (VT · MT · PT) i potvrda o prežigosavanju prema DIN EN 10204.

Materijali

Više od 40 kvaliteta materijala — od konstrukcijskog čelika do S1100.

Ključ u ruke

Izrada specijalnih strojeva i specijalnih kontejnera iz jedne ruke.

Obnova

Popravak i obnova — obnoviti umjesto zamijeniti.



Proizvodnja, strojni park i obrada velikih dijelova iz prakse

Odabrani dojmovi iz rezanja, oblikovanja, tehnike zavarivanja, obrade odvajanjem i obrade površina.



PLINSKO REZANJE

Debele čelične limove režemo točno po konturi u velikim formatima



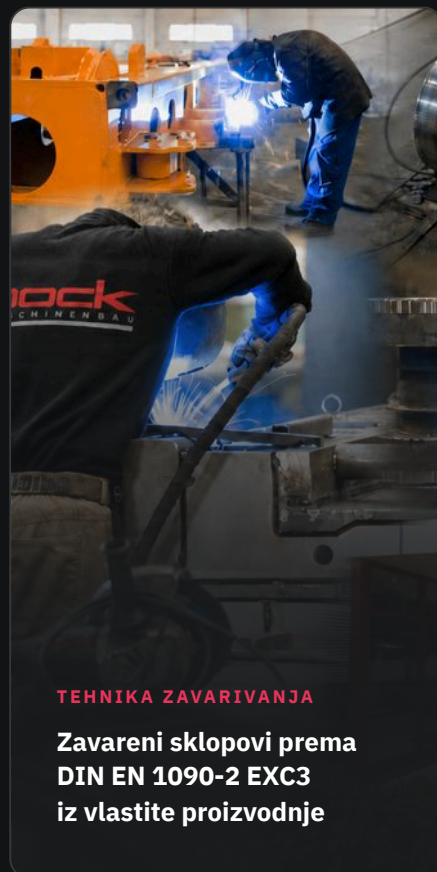
VALJANJE LIMOVA

Teške limove valjamo u cijevi, prstenove i stošce



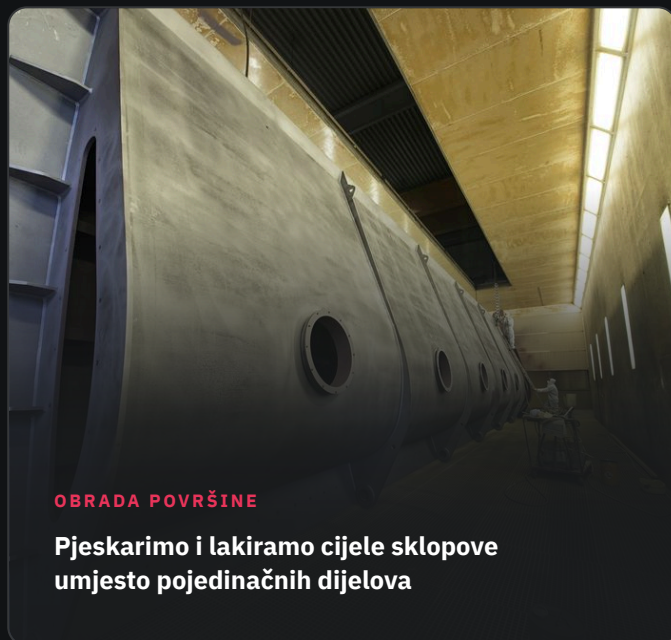
SAVIJANJE LIMOVA

Teške limove hladno oblikujemo umjesto zahtjevnog zavarivanja



TEHNIKA ZAVARIVANJA

Zavareni sklopovi prema DIN EN 1090-2 EXC3 iz vlastite proizvodnje



01 Plazma rezanje velikog formata

CNC plazma rezanje na dva postrojenja velikog formata sa zajedničkim stolom 20 × 3,5 m — do 60 mm debljine reza, uz to rezanje lima na škarama.

20 × 3,5 m

FORMAT PLINSKOG REZA


STROJ
FORMAT
DEBLJINA REZA
REZANJE SKOŠENJA

Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Sustav za plazma rezanje

20.000 × 3.500 mm

do 60 mm

±45°

Zinser 4125 · Sustav za podvodno plazma rezanje

8.000 × 2.500 mm

do 30 mm

±40°


Giljotinske škare

Duljina reza 6.100 mm · lim do 15 mm

STROJ
DULJINA REZA
DEBLJINA LIMA

Eclair · Giljotinske škare

6.100 mm

do 15 mm

01 Autogeno rezanje i kutno piljenje

Autogeno rezanje do 200 mm debljine stijenke na istom stolu 20 × 3,5 m — uz to rezanje pilom: jedna tračna i tri kružne pile režu cijevi i profile do Ø 406 mm, i pod kutom.

200 mm

DEBLJINA PLINSKOG REZA



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20.000 × 3.500 mm · do 200 mm · skošenja ±45°


STROJ

Messer OmniMat L5000 · Stroj za plinsko rezanje

FORMAT

20.000 × 3.500 mm

DEBLJINA REZA

do 200 mm

REZANJE SKOŠENJA

±45°


MEBA DGA 400

Tračna pila


Kaltenbach KKS 400EC

Kružna pila


Kaltenbach KKS 400H

Kružna pila


Behringer VMS 350

Kružna pila

MEBA · Kaltenbach · Behringer

4x

Tračna pila + 3 kružne pile · Ø do 406 mm · kosí rez do 90°

STROJ	OKRUGLI MATERIJAL Ø	PLJOSNATI MATERIJAL	KUT REZANJA
MEBA DGA 400 · Tračna pila	Ø 406 mm	700 × 400 mm	−45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Kružna pila	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Kružna pila	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Kružna pila	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Konturno rezanje cijevi

Konturno rezanje cijevi: kopirno rezanje plamenom i 3D plazma rezanje sa skošenjem.



ZINSER

Kopirni stroj za plinsko rezanje

do 50 mm debljine stijenke · 2 plamenika simultano



STROJ

Zinser · Kopirni stroj za plinsko rezanje

DEBLJINA STIJENKE

do 50 mm

FORMAT

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

Sustav za 3D plazma rezanje cijevi

do 30 mm debljine stijenke · 3-osni CNC

STROJ

Zinser · Sustav za 3D plazma rezanje cijevi

DEBLJINA STIJENKE

do 30 mm

REZANJE SKOŠENJA

±45°

02 Kantanje i valjanje

Snaga i ponovljivost: dvije apkant preše i četiri 3-valjčana stroja za savijanje oblikuju lim — od male serije do debelostijenog velikog plašta.

1.000 t

SILA PREŠANJA KOD SAVIJANJA

Ø 8.000 mm

SAVIJANJE / VALJANJE

KANTANJE

Weinbrenner



WEINBRENNER • SCHARRINGHAUSEN • 2x

1.000 t sila preše • 6.100 mm duljina

Scharringhausen



STROJ	SILA PREŠANJA	DULJINA SAVIJANJA
Weinbrenner • Apkant preša	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen • Apkant preša	550 t	6.100 mm

VALJANJE



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Stroj za savijanje lima 4x

do Ø 8.000 mm • do 120 mm debljine lima • trotočkovno savijanje

STROJ	UNUTARNJI PROMJER Ø	DEBLJINA LIMA	DULJINA VALJANJA	GORNJI VALJAK Ø
Sertom • Stroj za savijanje lima	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	do 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla • Stroj za savijanje lima	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	do 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S • Stroj za savijanje lima	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	do 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV • Stroj za savijanje lima	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	do 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG i EPP

Certificirana tehnika zavarivanja naša je srž: MAG, TIG i zavarivanje pod praškom — od ručnog zavarivačkog mjesta do EPP stupa, za konstrukcije mase do 50 t po komadu.

EXC3

ZAVARIVANJE CERTIFICIRANO

EN ISO 3834-2

KVALITETA ZAVARA

50 t

MAKS. MASA KOMADA



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Zavarene konstrukcije do **50 t**, dijelovi duljine do **26 m**
- Od čelika S235 do **S1100**, uz to Hardox i nehrđajući čelik
- Vlastito ispitivanje bez razaranja — VT · PT · MT prema DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Mosna dizalica 2×

2 × 25 t · do 50 t težine komada

- Spregnute u tandemu, obje dizalice podižu do **50 t**
- Spremnici, nosači dizalica i valjane velike cijevi — nijedan dio nije isti
- Osiguranje tereta i utovar teških konstrukcija na niskopodnu prikolicu

XXL dijelovi · Utovar



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Stup za zavarivanje pod praškom 3×

3 stupa za zavarivanje pod praškom · doseg do 7 m · 1.250 A

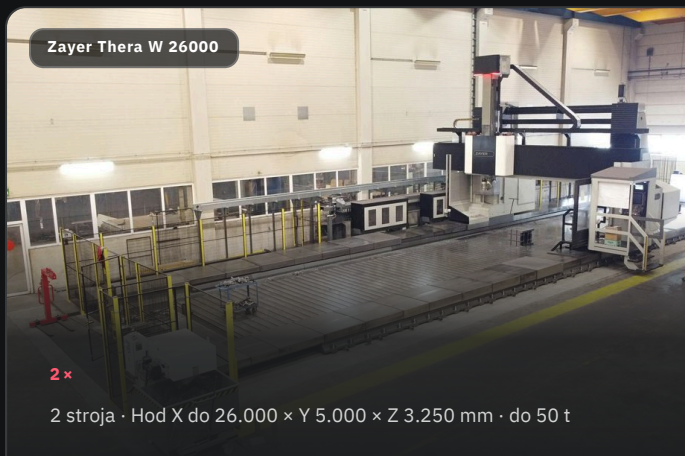
- Potpuno mehanizirano EPP zavarivanje — ponovljiva kvaliteta zavara na dugim dijelovima
- Uzdužni zavari na plaštevima, nosačima i velikim cijevima u jednom stezanju

STROJ	DOSEG	RADNA VISINA	STRUJA ZAVARIVANJA	PROMJER ŽICE
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Stup za zavarivanje pod praškom	7 m	7 m	1.250 A	do 4 mm
ESAB CAB 300M · Stup za zavarivanje pod praškom	4 m	5 m	800 A	do 4 mm
ESAB MKP · Stup za zavarivanje pod praškom	5 m	5 m	800 A	do 4 mm

04 Portalno glodanje do 26 m

Obrada velikih dijelova naša je specijalnost: portalne glodalice s radnim hodom do 26 m i glodači centar s pomičnim stupom i okretnim stolom — za dijelove koji drugdje ne stanu na stol.

Zayer Thera W 26000



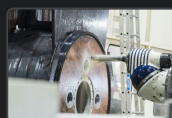
2 x

2 stroja · Hod X do 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · do 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMETAR	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Hod X (duljina)	26.000 mm	16.000 mm
Hod Y (širina)	5.000 mm	4.000 mm
Hod Z (visina)	3.250 mm	2.850 mm
Stezna površina stola	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Glodača glava	30°, pozicioniranje u svakom položaju na 0,001°	30°, pozicioniranje u svakom položaju na 0,001°
Glavni motor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Upravljanje	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Vodilica	Valjkasta staza s podesivim prednaprezanjem	Valjkasta staza s podesivim prednaprezanjem



Soraluce FR 20.000

Hod 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · do 50 t

Izvedba	Glodači i bušaći centar s pomičnim stupom, zakretna glodača glava
Hod X (duljina)	20.000 mm
Hod Y (širina)	4.000 mm
Hod Z (visina)	1.600 mm
Okretni stol	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Vrste obrade	Glodanje · Bušenje · Razvrtavanje
Upravljanje	Heidenhain iTNC 530

04 Horizontalne bušilice

Uz to horizontalne bušilice za kompletnu mehaničku obradu nakon zavarivanja — rasporedi provrta, dosjedi i plane površine na velikom dijelu, planirani u jednom stezanju.

26 m

HOD PORTALNOG GLODANJA



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm vreteno · Hod X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Broj strojeva	3 (paralelni kapacitet, istovjetni)
Promjer bušnog vretena	Ø 130 mm
Radni hod X (poprečno)	3.500 mm
Radni hod Y (vertikalno)	2.500 mm
Radni hod Z (uzdužno)	1.200 mm
Okretni stol	360° okretljiv – obrada više strana u jednom stezanju
Vrste obrade	Bušenje · glodanje · izvrtanje · čeonu tokarenje · urezivanje navoja
Upravljanje	Heidenhain iTNC 530

04 Karusel tokarenje, radijalno bušenje, navoji

Karuselsko tokarenje do Ø 4.800 mm, uz to radijalno bušenje i urezivanje navoja: rasporedi provrta, navoji i dosjedi — i na već zavarenim velikim dijelovima.

Ø 4.800 mm

PROMJER TOKARENJA



Feichter FKD30/20
Vertikalna karusel tokarilica



TOS SUS 63H
Tokarilica



Meuser
Tokarilica

Tokarenje i karusel-tokarenje 3x

Ø 4.800 mm · 2.400 mm visina · do 25 t

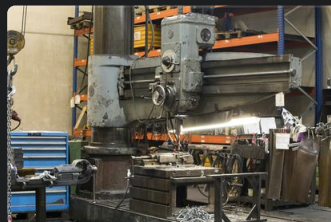
PARAMETAR	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Promjer tokarenja	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Visina tokarenja	2.400 mm	—	—
Visina bušenja	2.000 mm	—	—
Duljina tokarenja	—	2.000 mm	1.000 mm
Nosivost stola	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Radijalna bušilica



Invema FR 65
Radijalna bušilica



Kolb HK 80
Radijalna bušilica



Gamor RHG-3BR
Stroj za urezivanje navoja

Raboma · Invema · Gamor 4x

Bušenje do Ø 90 mm · navoj M2–M60 · ispust do 3.000 mm

STROJ	DOSEG	VREteno-STOL	BUŠENJE Ø	NAVOJ
Raboma 12UH 3000 · Radijalna bušilica	3.000 mm	do 1.605 mm	do Ø 90 mm	do M60
Invema FR 65 · Radijalna bušilica	2.000 mm	do 1.740 mm	do Ø 90 mm	do M60
Kolb HK 80 · Radijalna bušilica	1.600 mm	do 1.205 mm	do Ø 80 mm	do M52
Gamor RHG-3BR · Stroj za urezivanje navoja	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Pjeskarenje, lakiranje, rasterećenje

Zaštita od korozije za velike dijelove: pjeskarenje i lakiranje u dvije velike kabine — a prije toga vibracijsko otpuštanje napetosti za mjernu točnost gotovo obrađene konstrukcije.

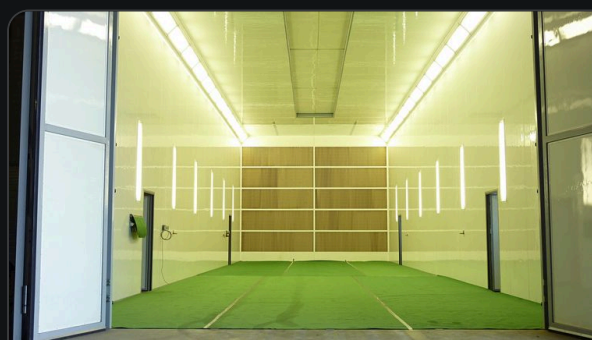
25 × 7 × 6 m

PJEŠKARENJE I LAKIRANJE



Komora za pjeskarenje
25 × 7 × 6 m · do 50 t

STROJ	DIMENZIJE KOMORE	STUPANJ ČISTOĆE
Komora za pjeskarenje	25 × 7 × 6 m	Sa 2,5



Lakirnica
25 × 7 × 6 m · do 50 t

STROJ	DIMENZIJE KOMORE	NORMA PREMAZA
Lakirnica	25 × 7 × 6 m	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Smanjenje zaostalih napetosti · dimenzijski stabilno
VSR · bez topline

Materijali i certifikati

Pouzdana kvaliteta počinje materijalom i završava dokazom: svaka je šarža sljedeća, svaki postupak zavarivanja kvalificiran, svako ispitivanje dokumentirano.



EN 1090-2

Klasa izvedbe EXC3

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2

Postupci zavarivanja 121 (EPP) · 135 (MAG) · Skupine materijala 1.1, 1.2, 3.1, 8.1

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0

Postupci zavarivanja 135 (MAG) · Skupine materijala 1.1, 1.2, 8.1 · neložene tlačne posude bez toplinske obrade

GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit, Qualität und Umweltschutz GmbH

Vlastito ispitivanje bez razaranja (VT · MT · PT) prema DIN EN ISO 9712, Level 2 — i ovlaštenje za prežigosavanje certifikata o ispitivanju 3.1 prema DIN EN 10204 (GSI SLV).

OBRAĐIVANE KVALITETE MATERIJALA (IZBOR)

Konstrukcijski čelik	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Sitnozrnati konstrukcijski čelik (visokočvrsti)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Čelik otporan na trošenje	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Nehrđajući čelik (austenitni)	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 i posebni materijali	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Čelik za tlačne posude	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Poboljšani čelik	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Alatni čelik (martenzitni)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Lijev	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Prednost dajemo europskim kvalitetnim čelicima sljedećeg podrijetla; posebni materijali prema dostupnosti i zahtjevu kupca.



Pokažite nam svoj dio.

Dovoljan je proizvodni crtež — i dobit ćete iskrenu procjenu izvedivosti, roka i cijene, izravno od ljudi koji izrađuju vaš dio. Jedna kontakt osoba, sve pod jednim krovom: od pojedinačnog dijela do sklopa spremnog za ugradnju.

**ADRESA**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Njemačka

**TELEFON**

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

**CENTRALA**

info@bock-gmbh.com

**TEHNIČKI UPITI**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**REGIJA**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · regija Stuttgart



Izravno do strojnog parka, usluga i
kontakt osoba

**EN 1090-2****ISO 3834-2****ISO 9001****AD 2000 HP 0**