



— CÉGISMERTETŐ

Csúcsformába hozzuk az acélt!

Tanúsított hegesztett szerkezetek, CNC nagyalkatrész-megmunkálás és beépítésre kész szerelvények — 1963 óta Lorchban.

63+

ÉV TAPASZTALAT

50 t

MAX. DARABTÖMEG

26 m

PORTÁLMARÁS-
ELMOZDULÁS

14 000 m²

GYÁRTÁSI TERÜLET

Tulajdonos vezeti 1963 óta



A Bock Maschinenbau GmbH telephelye Lorchban

A Bock Maschinenbau GmbH tulajdonos által vezetett gyártóüzem Lorchban, Baden-Württembergben. A lakatosműhelyként indult, 1963 óta működő cég ma tanúsított hegesztőüzem és teljeskörű gyártó acélszerkezet-építés, bérnyártás és egyedi gépgyártás terén.

A lángvágott kiszabástól az alakításon, hegesztésen és CNC nagyalkatrész-megmunkáláson át a szemcseszórásig, festésig és szerelésig minden egy fedél alatt készül – 50 t darabtömegig, a megrendelő rajza szerint, egyedi darabként vagy sorozatban.

A DIN EN 1090-2 EXC3 és az EN ISO 3834-2 szerint dolgozunk – saját roncsolásmentes vizsgálattal, DIN EN 10204 szerinti anyag-visszakövethetőséggel és túlnyomórészt európai minőségi acélokkal.

63+

ÉV TAPASZTALAT

100

KÉPZETT SZAKEMBER

14 000 m²

GYÁRTÁSI TERÜLET

20+

GÉPEK A GÉPPARKBAN

40+

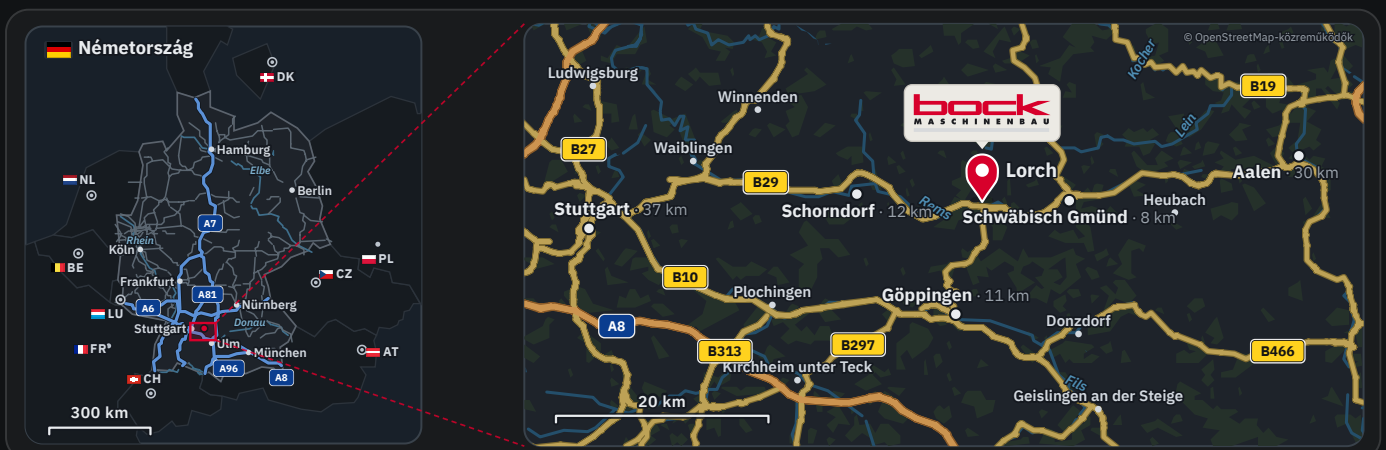
ANYAGMINŐSÉGEK

50 t

MAX. DARABTÖMEG

TELEPHELY ÉS HATÓKÖR

Lorch a stuttgarti régió szívében – tulajdonos által vezetett gyártópartner, rövid utakkal egész Dél-Németországba.



Minden egy fedél alatt

Egy gyártási rajz, egy kapcsolattartó, egy folyamatos folyamatlánc: minden lépés házon belül marad — átadási pontok és szállítási kockázat nélkül, teljes határidő-kontrollal.

01 Vágás



Autogén, plazma- és fűrészkesz kieszabás lemezhez, csőhöz és profilhoz — 200 mm anyagvastagságig.

02 Alakítás



Élhajlítás akár 1 000 t préserővel, valamint körhajlítás/hengerlés nagy átmérőig.

03 Hegesztés



MAG-, AWI- és fedett ívű hegesztés DIN EN 1090-2 EXC3 és EN ISO 3834-2 szerint.

04 Utókezelés



Vibrációs feszültségmentesítés és lánggyengítés: méretstabil, kis feszültségű darabok.

05 Forgácsolás



CNC nagyalkatrész-megmunkálás — marás, fúrás és esztergálás 26 m alkatrészhosszig.

06 Felület



Homokszórás és ipari festés két nagyterti kabinban.

07 Szerelés



Lakatos- és szerelési munkák a beépítésre kész szerelvényig.

08 Minőség és vizsgálat



Roncsolásmentes vizsgálat (VT · MT · PT) és átbélyegzési igazolás a DIN EN 10204 szerint.

Anyagok

Több mint 40 feldolgozott anyagminőség — a szerkezeti acéltól S1100-ig.

Kulcsrakész gyártás

Egyedi gépgyártás és speciális konténergégyártás egy kézből.

Helyreállítás

Javítás és helyreállítás — helyreállítani csere helyett.



Gyártás, géppark és nagyméretű alkatrészek megmunkálása a gyakorlatból

Válogatott benyomások a vágás, az alakítás, a hegesztéstechnika, a forgácsolás és a felületkezelés köréből.



LÁNGVÁGÁS

Vastag acéllemezek kontúrpontos vágása nagy formátumban



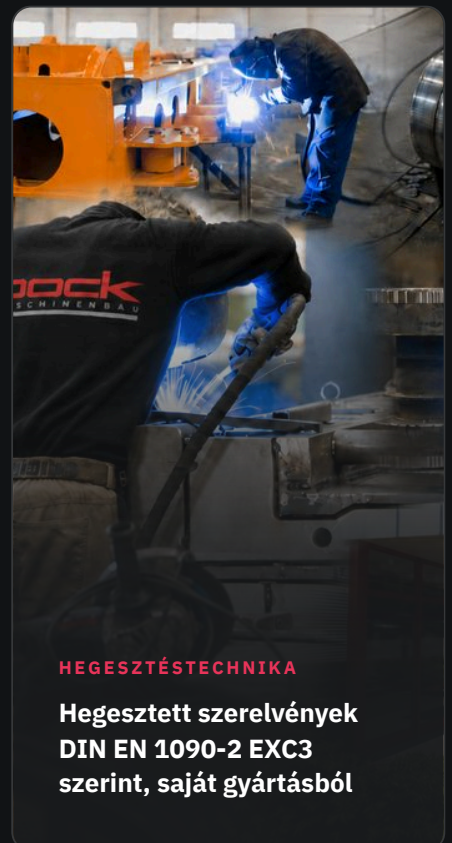
LEMEZHENGERLÉS

Nehéz lemezekből csövek, gyűrűk és kúpok hengerlése



ÉLHAJLÍTÁS

Nehéz lemezek hidegalakítása munkaigényes hegesztés helyett



HEGESZTÉSTECHNIKA

Hegesztett szerelvények DIN EN 1090-2 EXC3 szerint, saját gyártásból



KARUSSZELESZTERGÁLÁS

Nagy átmérők homlok- és
körkörös esztergálása a portálon



FURATMEGMUNKÁLÁS

Mély furatok és szűk
illesztések a TOS fúróművön



NAGYMÉRETŰ ALKATRÉSZEK MEGMUNKÁLÁSA

XXL-alkatrészek precíz megmunkálása
és biztonságos mozgatása



FELÜLETKEZELÉS

Teljes szerelvények homokfúvása és
festése egyedi alkatrészek helyett



CSÖVEK PLAZMAVÁGÁSA

Csőkontúrok és élettörések vágása ott, ahol a csőlézer feladja

01 Nagyformátumú plazmavágás

CNC-vezérelt plazmavágás két nagyformátumú berendezésen, közös 20 × 3,5 m-es vágóasztallal — 60 mm vágási vastagságig, emellett ollós lemezszabás.

20 × 3,5 m

LÁNGVÁGÁSI FORMÁTUM



Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400

2 ×
20 000 × 3 500 mm · 60 mm-ig · plazmaforrás HPR 400



Zinser 4125

GÉP	FORMÁTUM	VÁGÁSI VASTAGSÁG	ÉLLETŐRÉS
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Plazmavágó berendezés	20 000 × 3 500 mm	akár 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Víz alatti plazmavágó berendezés	8 000 × 2 500 mm	akár 30 mm	±40°



Táblaolló

Vágási hossz 6 100 mm · lemez legfeljebb 15 mm

GÉP	VÁGÁSI HOSSZ	LEMEZVASTAGSÁG
Eclair · Táblaolló	6 100 mm	akár 15 mm

01 Lángvágás és gérfűrészelés

Autogén lángvágás 200 mm falvastagságig ugyanazon a 20 × 3,5 m-es asztalon — emellett fűrészes kiszabás: egy szalagfűrész és három körfűrész vág csöveket és profilokat Ø 406 mm-ig, gérben is.

200 mm

LÁNGVÁGÁSI VASTAGSÁG



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20 000 × 3 500 mm · 200 mm-ig · sarkítás ±45°

GÉP	FORMÁTUM	VÁGÁSI VASTAGSÁG	ÉLLETŐRÉS
Messer OmniMat L5000 · Lángvágó berendezés	20 000 × 3 500 mm	akár 200 mm	±45°


MEBA DGA 400

Szalagfűrész


Kaltenbach KKS 400EC

Körfűrész


Kaltenbach KKS 400H

Körfűrész


Behringer VMS 350

Körfűrész

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4×

Szalagfűrész + 3 körfűrész · Ø legfeljebb 406 mm · gérvágás legfeljebb 90°

GÉP	KÖR ANYAG Ø	LAPOS ANYAG	GÉRVÁGÁSI SZÖG
MEBA DGA 400 · Szalagfűrész	Ø 406 mm	700 × 400 mm	–45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Körfűrész	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Körfűrész	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Körfűrész	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Csövek kontúrvágása

Kontúros csőszabás: másoló lángvágás és 3D plazma-csővágás élettöréssel.



ZINSER

Másoló lángvágó gép

50 mm falvastagságig · 2 égő egyszerre



GÉP

Zinser · Másoló lángvágó gép

FALVASTAGSÁG

akár 50 mm

FORMÁTUM

2 500 × 1 200 mm



ZINSER

3D plazma csővágó rendszer

30 mm falvastagságig · 3 tengelyes CNC

GÉP

Zinser · 3D plazma csővágó rendszer

FALVASTAGSÁG

akár 30 mm

ÉLLETÖRÉS

±45°

02 Élhajlítás, körhajlítás

Erő és ismétlési pontosság: két élhajlító prés és négy 3-hengeres körívhajlító gép alakítja a lemezt a kissorozattól a vastag falú nagy köpenyig.

1 000 t

ÉLHAJLÍTÓ PRÉSERŐ

Ø 8 000 mm

KÖRHAJLÍTÁS / HENGERLÉS

ÉLHAJLÍTÁS



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 t préserő · 6 100 mm hossz



Scharringhausen

GÉP	PRÉSERŐ	HAJLÍTÁSI HOSSZ
Weinbrenner · Élhajlító prés	1 000 t	6 100 mm
Scharringhausen · Élhajlító prés	550 t	6 100 mm

HENGERLÉS






Sertom

SMT-Pullmax Kumla

Davi 2048S

Wilhelmsburger DWV

Lemezhengerítő gép 4x

Ø 8 000 mm-ig · 120 mm lemezvastagságig · hárompontos hajlítás

GÉP	BELSŐ ÁTMÉRŐ Ø	LEMEZVASTAGSÁG	HENGERLÉSI HOSSZ	FELSŐ HENGER Ø
Sertom · Lemezhengerítő gép	Ø 400–8 000 mm	8–120 mm	akár 3 050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Lemezhengerítő gép	Ø 400–6 000 mm	4–60 mm	akár 2 000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Lemezhengerítő gép	Ø 340–6 000 mm	8–80 mm	akár 2 000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Lemezhengerítő gép	Ø 300–5 000 mm	4–30 mm	akár 3 150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, AWI és UP-hegesztés

Tanúsított hegesztéstechnika a lényegünk: MAG, AWI és fedett ívű hegesztés — a kézi hegesztőhelytől az UP-árbocig, 50 t darabtömegig terjedő szerkezetekhez.

EXC3

TANÚSÍTOTT HEGESZTÉS

EN ISO 3834-2

VARRATMINŐSÉG

50 t

MAX. DARABTÖMEG



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Hegesztett szerkezetek **50 t**-ig, alkatrészek **26 m** hosszúig
- Az S235-től **S1100**-ig, továbbá Hardox és rozsdamentes acél
- Saját roncsolásmentes vizsgálat — VT · PT · MT a DIN EN ISO 9712 szerint

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Csarnokdaru 2x

2 × 25 t · 50 t darabtömegig

- Tandemben összekapcsolva a két daru **50 t**-ig emel
- Tartályok, darutartók és hengerelt nagy csövek — nincs két egyforma alkatrész
- Rakományrögzítés és nehéz szerkezetek rakodása mélybölcsős pótkocsira

XXL alkatrészek · Rakodás



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Fedettívű hegesztő oszlop 3x

3 fedőporos hegesztőárboc · legfeljebb 7 m kinyúlás · 1 250 A

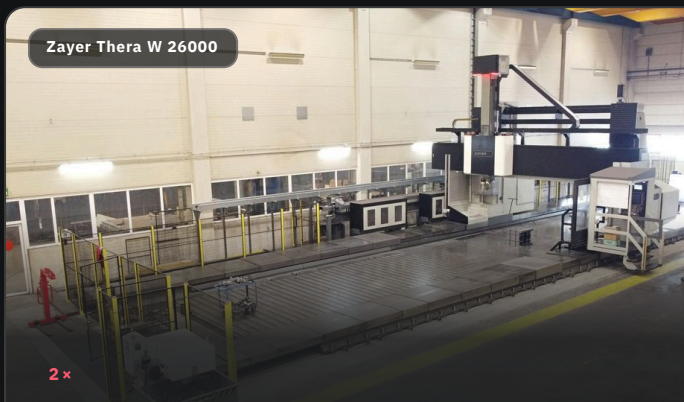
- Teljesen gépesített fedett ívű hegesztés — reprodukálható varratminőség hosszú darabokon
- Hosszvarratok köpenyeken, tartókon és nagy csöveken egy befogásban

GÉP	KINYÚLÁS	MUNKAMAGASSÁG	HEGESZTŐÁRAM	HUZALÁTMÉRŐ
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Fedettívű hegesztő oszlop	7 m	7 m	1 250 A	akár 4 mm
ESAB CAB 300M · Fedettívű hegesztő oszlop	4 m	5 m	800 A	akár 4 mm
ESAB MKP · Fedettívű hegesztő oszlop	5 m	5 m	800 A	akár 4 mm

04 Portálmarás 26 m-ig

A nagyalkatrész-megmunkálás a szakterületünk: portálmarók 26 m-ig terjedő elmozdulási úttal és forgóasztalos mozgóállványos marógép — olyan alkatrészekhez, amelyek máshol nem férnek fel az asztalra.

Zayer Thera W 26000



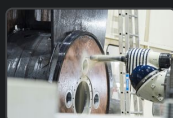
2 x

2 gép · Elmozdulási út X legfeljebb 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 mm · 50 t-ig

Zayer Thera W 16000



PARAMÉTER	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
X elmozdulási út (hossz)	26 000 mm	16 000 mm
Y elmozdulási út (szélesség)	5 000 mm	4 000 mm
Z elmozdulási út (magasság)	3 250 mm	2 850 mm
Asztal befogófelülete	26 500 × 4 000 mm	16 500 × 3 000 mm
Marófej	30°, minden helyzetben 0,001°-ra pozicionálható	30°, minden helyzetben 0,001°-ra pozicionálható
Főmotor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Vezérlés	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Vezetés	Görgőpálya állítható előfeszítéssel	Görgőpálya állítható előfeszítéssel



Soraluce FR 20.000

Elmozdulási út 20 000 × 4 000 × 1 600 mm · 50 t-ig

Kivitel	Mozgóállványos maró-fúró központ, elforgatható marófejjel
X elmozdulási út (hossz)	20 000 mm
Y elmozdulási út (szélesség)	4 000 mm
Z elmozdulási út (magasság)	1 600 mm
Forgóasztal	Demmeler 2 500 × 2 500 mm
Megmunkálási módok	Marás · fúrás · kiesztergálás
Vezérlés	Heidenhain iTNC 530

04 Vízszintes fúróművek

Emellett vízszintes fúróművek a hegesztés utáni teljes mechanikai megmunkáláshoz — furatképek, illesztések és síkfelületek a nagy alkatrészen, egy befogásra tervezve.

26 m

PORTÁLMARÁS-ELMOZDULÁS



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm orsó · Elmozdulási út X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 mm

Gépek száma 3 (párhuzamos kapacitás, azonos felépítésű)

Fúróorsó-átmérő	Ø 130 mm
Elmozdulási úthossz X (kereszt)	3 500 mm
Elmozdulási úthossz Y (függőleges)	2 500 mm
Elmozdulási úthossz Z (hossz)	1 200 mm
Forgóasztal	360°-ban forgatható – többoldali megmunkálás egy befogásban
Megmunkálási módok	Fúrás · Marás · Kiesztergálás · Síkesztergálás · Menetvágás
Vezérlés	Heidenhain iTNC 530

04 Karusszelesztergálás, radiálfúrás és menetek

Karusszelesztergálás Ø 4 800 mm-ig, emellett radiálfúrás és menetvágás: furatképek, menetek és illesztések — már hegesztett nagy alkatrészeken is.

Ø 4 800 mm
ESZTERGÁLÁSI ÁTMÉRŐ



Feichter FKD30/20
Karusszel eszterga



TOS SUS 63H
Eszterga



Meuser
Eszterga

Esztergálás és karusszelesztergálás 3x

Ø 4 800 mm · 2 400 mm magasság · 25 t-ig

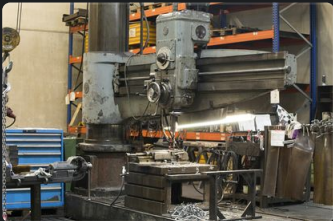
PARAMÉTER	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Esztergálási átmérő	Ø 4 800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Esztergálási magasság	2 400 mm	—	—
Fúrési magasság	2 000 mm	—	—
Esztergálási hossz	—	2 000 mm	1 000 mm
Asztalterhelés	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Radiálfúrógép



Invema FR 65
Radiálfúrógép



Kolb HK 80
Radiálfúrógép



Gamor RHG-3BR
Menetfúró automata

Raboma · Invema · Gamor 4x

Fúrás Ø 90 mm-ig · menet M2–M60 · kinyúlás 3 000 mm-ig

GÉP	KINYÚLÁS	ORSÓ-ASZTAL	FÚRÁS Ø	MENET
Raboma 12UH 3000 · Radiálfúrógép	3 000 mm	akár 1 605 mm	akár Ø 90 mm	akár M60
Invema FR 65 · Radiálfúrógép	2 000 mm	akár 1 740 mm	akár Ø 90 mm	akár M60
Kolb HK 80 · Radiálfúrógép	1 600 mm	akár 1 205 mm	akár Ø 80 mm	akár M52
Gamor RHG-3BR · Menetfúró automata	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Szórás, festés, feszültségoldás

Korrózióvédelem alkatrész méretben: szemcseszórás és festés két nagytéri kabinban — előtte pedig vibrációs feszültségmentesítés a készre munkált szerkezet méretpontosságáért.

25 × 7 × 6 m

SZEMCSESZÓRÁS & FESTÉS



Szemcseszóró kabin

25 × 7 × 6 m · 50 t-ig

GÉP

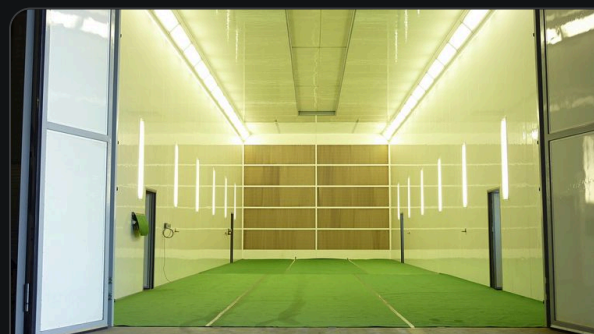
Szemcseszóró kabin

KABINMÉRET

25 × 7 × 6 m

TISZTASÁGI FOKOZAT

Sa 2,5



Fényezőkabin

25 × 7 × 6 m · 50 t-ig

GÉP

Fényezőkabin

KABINMÉRET

25 × 7 × 6 m

BEVONAT SZABVÁNY

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Belső feszültség csökkentése · méretstabil

VSR · hő nélkül

Anyagok és tanúsítványok

A megbízható minőség az anyaggal kezdődik és az igazolással zárul: minden adag visszakövethető, minden hegesztési eljárás minősített, minden vizsgálat dokumentált.

**EN 1090-2**
Kivitelezési osztály EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**ISO 3834-2**
Hegesztési eljárások 121 (UP) · 135 (MAG) ·
Anyagcsoportok 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**AD 2000 HP 0**
Hegesztési eljárások 135 (MAG) · Anyagcsoportok 1.1,
1.2, 8.1 · nem tüzelt nyomástartó edények hőkezelés
nélkül
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

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

Saját roncsolásmentes vizsgálat (VT · MT · PT) a DIN EN ISO 9712 szerint, Level 2 — és átbélyegzési jogosultság 3.1-es műbizonylatokhoz a DIN EN 10204 szerint (GSI SLV).

FELDOLGOZOTT ANYAGMINŐSÉGEK (VÁLOGATÁS)

Szerkezeti acél	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Finomszemcsés acél (nagy szilárdságú)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Kopásálló acél	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldom (Strenx)
Rozsdamentes acél (ausztenites)	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 és különleges anyagok	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Nyomástartó edény acél	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Nemesíthető acél	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Szerszámacél (martenzites)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Öntvény	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Elsősorban nyomon követhető eredetű európai minőségi acélok; különleges anyagok elérhetőség és vevői előírás szerint.



Mutassa meg az alkatrészét.

Elég egy gyártási rajz – és őszinte értékelést kap a megvalósíthatóságról, a határidőről és az árról, közvetlenül azoktól, akik az alkatrészét gyártják. Egy kapcsolattartó, minden egy fedél alatt: az egyedi alkatrésztől a beépítésre kész szerelvényig.

**CÍM**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Németország

**TELEFON**

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

**KÖZPONT**

info@bock-gmbh.com

**MŰSZAKI MEGKERESÉSEK**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**RÉGIÓ**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · Stuttgart régió



Közvetlenül a gépparkhoz, a szolgáltatásokhoz és a kapcsolattartókhoz

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