



— BROCHURE AZIENDALE

Plasmiamo l'acciaio alla perfezione!

Costruzioni saldate certificate, lavorazione CNC di grandi pezzi e sottogruppi pronti al montaggio — a Lorch dal 1963.

63+

ANNI DI ESPERIENZA

50 t

PESO PEZZO MAX.

26 m

CORSA FRESATURA A
PORTALE

14.000 m²

SUPERFICIE PRODUTTIVA

Azienda familiare dal 1963



La sede aziendale della Bock Maschinenbau GmbH a Lorch

Bock Maschinenbau GmbH è un'azienda manifatturiera a conduzione familiare con sede a Lorch, Baden-Württemberg. Nata nel 1963 come officina di carpenteria, oggi è un'azienda di saldatura certificata e un fornitore completo per carpenteria metallica, conto terzi e macchine speciali.

Dall'ossitaglio alla formatura, alla saldatura e alla lavorazione CNC di grandi pezzi fino a sabbiatura, verniciatura e montaggio, tutto nasce sotto lo stesso tetto — componenti fino a 50 t, su disegno del cliente, come pezzo singolo o in serie.

Lavoriamo secondo DIN EN 1090-2 EXC3 ed EN ISO 3834-2 — con controlli non distruttivi interni, tracciabilità dei materiali secondo DIN EN 10204 e prevalentemente acciai di qualità europei.

63+

ANNI DI ESPERIENZA

100

SPECIALISTI QUALIFICATI

14.000 m²

SUPERFICIE PRODUTTIVA

20+

MACCHINE NEL PARCO

40+

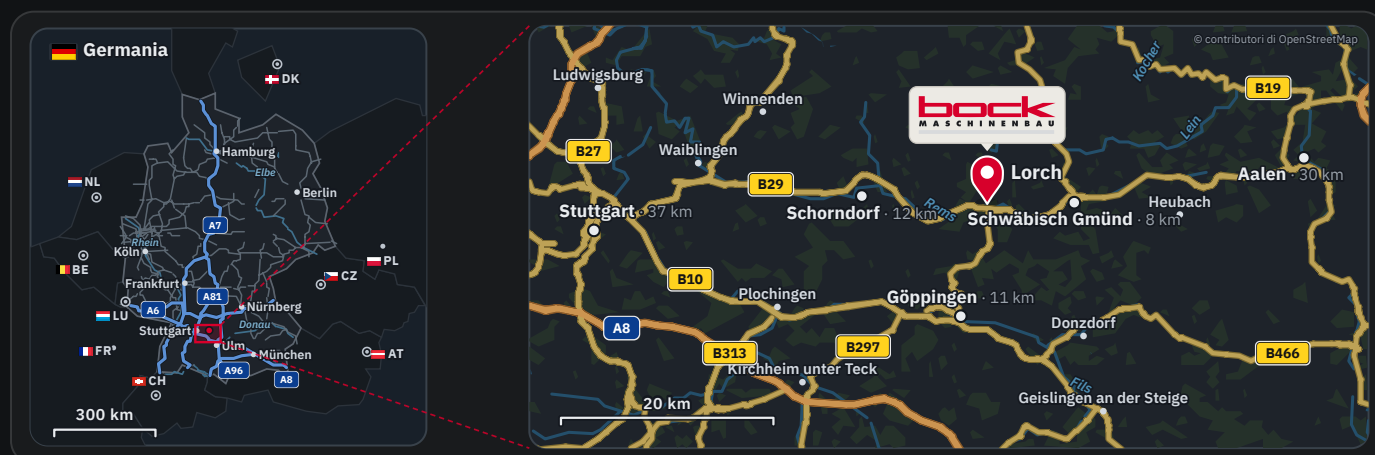
QUALITÀ DEI MATERIALI

50 t

PESO PEZZO MAX.

SEDE & RAGGIO D'AZIONE

Lorch nel cuore della regione di Stuttgart — un partner di produzione a conduzione familiare, vicino a tutta la Germania meridionale.



Tutto sotto lo stesso tetto

Un disegno di produzione, un referente, una catena di processo continua: ogni fase resta in sede — senza interfacce, senza rischi di trasporto, con pieno controllo delle scadenze.

01 Taglio

Ossitaglio, taglio al plasma e a sega per lamiere, tubi e profilati — fino a 200 mm di spessore.

02 Formatura

Piegatura con forza di pressata fino a 1.000 t e calandratura fino a grandi diametri.

03 Saldatura

Saldatura MAG, TIG e ad arco sommerso secondo DIN EN 1090-2 EXC3 ed EN ISO 3834-2.

04 Post-trattamento

Distensione vibrazionale e raddrizzatura alla fiamma: componenti stabili, a bassa tensione.

05 Asportazione

Lavorazione CNC di grandi pezzi — fresatura, foratura, tornitura fino a 26 m di lunghezza.

06 Superficie

Sabbatura e verniciatura industriale in due grandi cabine.

07 Montaggio

Carpenteria e montaggio fino al sottogruppo pronto al montaggio.

08 Qualità & controllo

Controlli non distruttivi (VT · MT · PT) e certificato di ri-marcatura secondo DIN EN 10204.

Materiali

Oltre 40 qualità lavorate — dall'acciaio da costruzione fino a S1100.

Costruzione chiavi in mano

Macchine speciali e container speciali da un unico fornitore.

Ripristino

Riparazione e manutenzione — riparare invece di sostituire.



Produzione, parco macchine e lavorazione di grandi pezzi nella pratica

Impressioni selezionate da taglio, deformazione, saldatura, lavorazioni CNC e trattamento delle superfici.



OSSITAGLIO

Tagliare a contorno lamiere spesse nei grandi formati



CALANDRATURA

Calandrare lamiere pesanti in tubi, anelli e coni



PIEGATURA

Lamiere pesanti deformate a freddo invece di saldature complesse



TECNOLOGIA DI SALDATURA

Sottogruppi saldati secondo DIN EN 1090-2 EXC3 di produzione propria



TORNITURA A GIOSTRA

Grandi diametri torniti in piano e in tondo sul portale



LAVORAZIONE DI ALESATURA

Fori profondi e accoppiamenti stretti sull'alesatrice TOS



LAVORAZIONE GRANDI PEZZI

Componenti XXL lavorati con precisione e movimentati in sicurezza



TRATTAMENTO SUPERFICIALE

Sabbiare e verniciare interi gruppi invece dei singoli pezzi



TAGLIO DI TUBI

Contorni e smussi su tubi dove il laser per tubi si ferma

01 Taglio plasma di grande formato

Taglio al plasma CNC su due impianti di grande formato con piano comune di 20 × 3,5 m — fino a 60 mm di spessore di taglio, più il taglio a cesoia per lamiere.

20 × 3,5 m

FORMATO OSSITAGLIO



Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400

2 ×
20.000 × 3.500 mm · fino a 60 mm · sorgente plasma HPR 400



Zinser 4125

MACCHINA	FORMATO	SPESSORE DI TAGLIO	TAGLIO CON SMUSSO
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Impianto di taglio al plasma	20.000 × 3.500 mm	fino a 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Impianto di taglio al plasma subacqueo	8.000 × 2.500 mm	fino a 30 mm	±40°



Cesoia a ghigliottina

Lunghezza di taglio 6.100 mm · lamiera fino a 15 mm

MACCHINA	LUNGHEZZA DI TAGLIO	SPESSORE LAMIERA
Eclair · Cesoia a ghigliottina	6.100 mm	fino a 15 mm

01 Ossitaglio & taglio a quartabuono

Ossitaglio fino a 200 mm di spessore sullo stesso piano di 20 × 3,5 m — più il taglio a sega: una sega a nastro e tre seghe circolari tagliano tubi e profilati a quartabuono fino a Ø 406 mm.

200 mm

SPESSORE TAGLIO ALLA FIAMMA



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20.000 × 3.500 mm · fino a 200 mm · smussi ±45°

MACCHINA

Messer OmniMat L5000 · Impianto di ossitaglio

FORMATO

20.000 × 3.500 mm

SPESSORE DI TAGLIO

fino a 200 mm

TAGLIO CON SMUSSO

±45°



MEBA DGA 400

Sega a nastro



Kaltenbach KKS 400EC

Sega circolare



Kaltenbach KKS 400H

Sega circolare



Behringer VMS 350

Sega circolare

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4x

Sega a nastro + 3 seghe circolari · Ø fino a 406 mm · taglio obliquo fino a 90°

MACCHINA	MATERIALE TONDO Ø	MATERIALE PIATTO	ANGOLO DI TAGLIO
MEBA DGA 400 · Sega a nastro	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Sega circolare	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Sega circolare	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Sega circolare	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Taglio contorni su tubo

Taglio tubi con contorno: ossitaglio a copiare e taglio plasma 3D di tubi con smusso.



ZINSER

Macchina da taglio a copiare

fino a 50 mm di spessore parete · 2 cannelli simultanei



MACCHINA

Zinser · Macchina da taglio a copiare

SPESSORE PARETE

fino a 50 mm

FORMATO

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

Impianto di taglio tubi al plasma 3D

fino a 30 mm di spessore parete · CNC a 3 assi

MACCHINA

Zinser · Impianto di taglio tubi al plasma 3D

SPESSORE PARETE

fino a 30 mm

TAGLIO CON SMUSSO

±45°

02 Piegatura & calandratura

Forza e ripetibilità: due presse piegatrici e quattro curvatrici a 3 rulli formano la lamiera, dalla piccola serie al grande mantello a forte spessore.

1.000 t

FORZA DI PRESSA PIEGATURA

Ø 8.000 mm

CALANDRATURA / CURVATURA

PIEGATURA

Weinbrenner



WEINBRENNER • SCHARRINGHAUSEN • 2x

1.000 t di forza • 6.100 mm di lunghezza

Scharringhausen



MACCHINA	FORZA DI PRESSA	LUNGHEZZA DI PIEGA
Weinbrenner • Pressa piegatrice	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen • Pressa piegatrice	550 t	6.100 mm

CALANDRATURA



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Curvatrice

4x

fino a Ø 8.000 mm • fino a 120 mm di spessore lamiera • curvatura a tre punti

MACCHINA	DIAMETRO INTERNO Ø	SPESSORE LAMIERA	LUNGHEZZA DI RULLATURA	RULLO SUPERIORE Ø
Sertom • Curvatrice	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	fino a 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla • Curvatrice	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	fino a 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S • Curvatrice	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	fino a 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV • Curvatrice	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	fino a 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG & arco sommerso

La saldatura certificata è il nostro nucleo: MAG, TIG e arco sommerso — dalla postazione di saldatura manuale alla colonna UP, per costruzioni fino a 50 t.

EXC3

SALDATURA CERTIFICATA

EN ISO 3834-2

QUALITÀ SALDATURA

50 t

PESO PEZZO MAX.



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Costruzioni saldate fino a **50 t**, componenti lunghi fino a **26 m**
- Acciaio da costruzione S235 fino a **S1100**, più Hardox e inox
- Controlli non distruttivi interni — VT · PT · MT secondo DIN EN ISO 9712

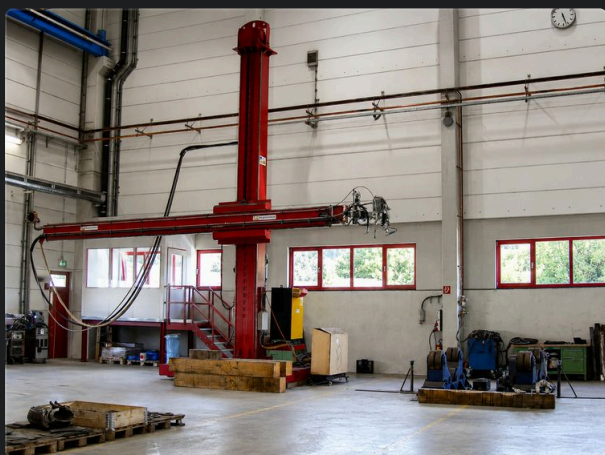
135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Carroponte **2×**

2 × 25 t · fino a 50 t di peso per pezzo

- In tandem, le due gru sollevano fino a **50 t**
 - Serbatoi, travi di gru e grandi tubi calandrati — nessun pezzo uguale all'altro
 - Fissaggio del carico e caricamento di costruzioni pesanti sul ribassato
- Componenti XXL · Carico



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Colonna di saldatura ad arco sommerso **3×**

3 colonne ad arco sommerso · fino a 7 m di sbraccio · 1.250 A

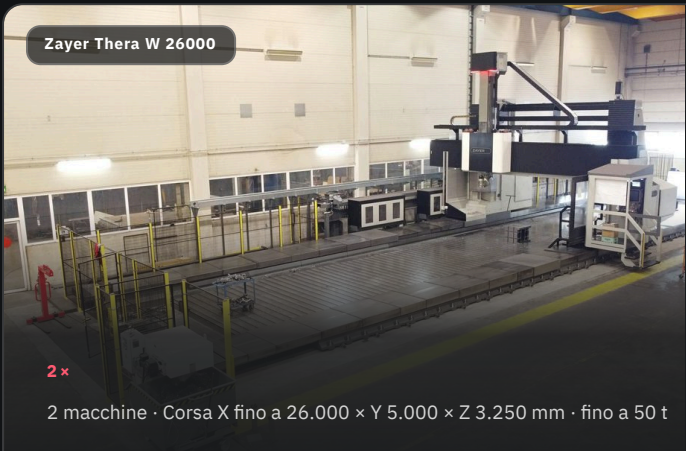
- Arco sommerso completamente meccanizzato — cordoni riproducibili su pezzi lunghi
- Cordoni longitudinali su mantelli, travi e grandi tubi in un piazzamento

MACCHINA	SBRACCIO	ALTEZZA DI LAVORO	CORRENTE DI SALDATURA	DIAMETRO FILO
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Colonna di saldatura ad arco sommerso	7 m	7 m	1.250 A	fino a 4 mm
ESAB CAB 300M · Colonna di saldatura ad arco sommerso	4 m	5 m	800 A	fino a 4 mm
ESAB MKP · Colonna di saldatura ad arco sommerso	5 m	5 m	800 A	fino a 4 mm

04 Fresatura a portale fino a 26 m

La lavorazione di grandi pezzi è il nostro terreno: fresatura a portale con corsa fino a 26 m e un centro di fresatura a montante mobile con tavola girevole — per componenti che altrove non stanno sulla tavola.

Zayer Thera W 26000



2 x

2 macchine · Corsa X fino a 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · fino a 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMETRO	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Corsa X (lunghezza)	26.000 mm	16.000 mm
Corsa Y (larghezza)	5.000 mm	4.000 mm
Corsa Z (altezza)	3.250 mm	2.850 mm
Superficie di bloccaggio tavola	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Testa di fresatura	30°, posizionabile in ogni posizione con precisione di 0,001°	30°, posizionabile in ogni posizione con precisione di 0,001°
Motore principale	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Controllo	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Guida	Via a rulli con precarico regolabile	Via a rulli con precarico regolabile



Soraluce FR 20.000

Corsa 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · fino a 50 t



Tipo costruttivo	Centro di fresatura-alesatura a montante mobile, testa di fresatura orientabile
Corsa X (lunghezza)	20.000 mm
Corsa Y (larghezza)	4.000 mm
Corsa Z (altezza)	1.600 mm
Tavola girevole	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Tipi di lavorazione	Fresatura · foratura · alesatura
Controllo	Heidenhain iTNC 530

04 Alesatrici orizzontali

In più alesatrici orizzontali per la lavorazione meccanica completa dopo la saldatura — schemi di foratura, accoppiamenti e superfici piane su grandi componenti, in un solo piazzamento.

26 m

CORSA FRESATURA A PORTALE



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Mandrino Ø 130 mm · Corsa X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Numero di macchine	3 (capacità parallela, identiche)
Diametro mandrino di alesatura	Ø 130 mm
Corsa X (trasversale)	3.500 mm
Corsa Y (verticale)	2.500 mm
Corsa Z (longitudinale)	1.200 mm
Tavola girevole	360° girevole – lavorazione multilato in un unico bloccaggio
Tipi di lavorazione	Foratura · Fresatura · Barenatura · Tornitura in piano · Maschiatura
Controllo	Heidenhain iTNC 530

04 Tornitura a giostra, foratura radiale & filettatura

Tornitura a giostra fino a Ø 4.800 mm, più foratura radiale e filettatura: schemi di foratura, filettature e accoppiamenti — anche su grandi componenti già saldati.

Ø 4.800 mm

DIAMETRO DI TORNITURA



Feichter FKD30/20
Tornio verticale



TOS SUS 63H
Tornio



Meuser
Tornio

Tornitura e tornitura verticale 3x

Ø 4.800 mm · 2.400 mm di altezza · fino a 25 t

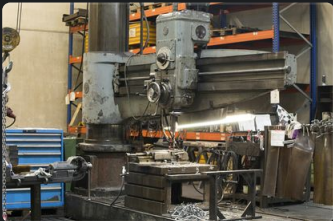
PARAMETRO	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Diametro tornibile	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Altezza tornibile	2.400 mm	—	—
Altezza di foratura	2.000 mm	—	—
Lunghezza tornibile	—	2.000 mm	1.000 mm
Portata della tavola	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Trapano radiale



Invema FR 65
Trapano radiale



Kolb HK 80
Trapano radiale



Gamor RHG-3BR
Filettatrice

Raboma · Invema · Gamor 4x

Foratura fino a Ø 90 mm · filettature M2–M60 · sbraccio fino a 3.000 mm

MACCHINA	SBRACCIO	MANDRINO–TAVOLA	FORATURA Ø	FILETTO
Raboma 12UH 3000 · Trapano radiale	3.000 mm	fino a 1.605 mm	fino a Ø 90 mm	fino a M60
Invema FR 65 · Trapano radiale	2.000 mm	fino a 1.740 mm	fino a Ø 90 mm	fino a M60
Kolb HK 80 · Trapano radiale	1.600 mm	fino a 1.205 mm	fino a Ø 80 mm	fino a M52
Gamor RHG-3BR · Filettatrice	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Sabbatura, verniciatura, distensione

Protezione anticorrosiva a misura di componente: sabbatura e verniciatura in due cabine di grandi dimensioni — e prima la distensione vibrazionale per la stabilità dimensionale del pezzo lavorato.

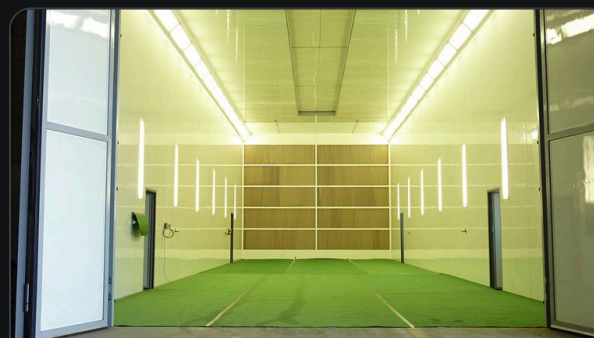
25 × 7 × 6 m

GRANIGLIATURA E VERNICIATURA



Cabina di sabbatura
25 × 7 × 6 m · fino a 50 t

MACCHINA	DIMENSIONI CABINA	GRADO DI PULIZIA
Cabina di sabbatura	25 × 7 × 6 m	Sa 2,5



Cabina di verniciatura
25 × 7 × 6 m · fino a 50 t

MACCHINA	DIMENSIONI CABINA	NORMA DI RIVESTIMENTO
Cabina di verniciatura	25 × 7 × 6 m	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Riduzione delle tensioni residue · stabile dimensionalmente
VSR · senza calore

Materiali & certificazioni

La qualità affidabile inizia dal materiale e finisce con l'evidenza: ogni colata è tracciabile, ogni processo di saldatura qualificato, ogni controllo documentato.



EN 1090-2
Classe di esecuzione EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2
Processi di saldatura 121 (arco sommerso) · 135 (MAG) · Gruppi di materiali 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0
Processi di saldatura 135 (MAG) · Gruppi di materiali 1.1, 1.2, 8.1 · recipienti a pressione non esposti a fiamma, senza trattamento termico
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



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

Controlli non distruttivi interni (VT · MT · PT) secondo DIN EN ISO 9712, livello 2 — e autorizzazione alla ri-marcatatura per certificati di controllo 3.1 secondo DIN EN 10204 (GSI SLV).

QUALITÀ DI MATERIALE LAVORATE (SELEZIONE)

Acciaio da costruzione	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Acciaio a grana fine (alta resistenza)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Acciaio antiusura	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Acciaio inossidabile (austenitico)	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 e materiali speciali	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Acciaio per recipienti a pressione	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Acciaio bonificato	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Acciaio per utensili (martensitico)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Ghisa	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Preferibilmente acciai di qualità europei con provenienza tracciabile; materiali speciali in base a disponibilità e indicazioni del cliente.

Mostrateci il vostro pezzo.

Basta un disegno di produzione — e ricevete una valutazione onesta di fattibilità, tempi e prezzo, direttamente dalle persone che realizzano il vostro pezzo. Un solo referente, tutto sotto lo stesso tetto: dal pezzo singolo al sottogruppo pronto al montaggio.

**INDIRIZZO**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Germania

**TELEFONO**

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

**SEDE CENTRALE**

info@bock-gmbh.com

**RICHIESTE TECNICHE**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**REGIONE**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · regione di Stuttgart



Direttamente al parco macchine, ai
servizi e ai referenti

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