



FIRMABROSJYRE

Vi former stål til perfeksjon!

Sertifiserte sveisekonstruksjoner, CNC-maskinering av store deler og monteringsklare sammenstillinger – siden 1963 i Lorch.

63+

ÅRS ERFARING

50 t

MAKS. STYKKVEKT

26 m

PORTALFRES-
ARBEIDSMRÅDE

14 000 m²

PRODUKSJONSAREAL

Eierdrevet siden 1963



Bedriftsområdet til Bock Maschinenbau GmbH i Lorch

Bock Maschinenbau GmbH er en eierdrevet produksjonsbedrift i Lorch, Baden-Württemberg. Det som startet som smedverksted i 1963, er i dag en sertifisert sveisebedrift og totalleverandør innen stålkonstruksjoner, leieproduksjon og spesialmaskinbygging.

Fra brenniskjæring via forming, sveising og CNC-maskinering av store deler til sandblåsing, lakkering og montering skjer alt hos oss under samme tak — deler opptil 50 t stykkvekt, produsert etter kundens tegning, som enkelt del eller serie.

Vi arbeider etter DIN EN 1090-2 EXC3 og EN ISO 3834-2 — med egen ikke-destruktiv prøving, materialsporbarhet etter DIN EN 10204 og hovedsakelig europeiske kvalitetsstål.

63+

ÅRS ERFARING

100

KVALIFISERTE FAGARBEIDERE

14 000 m²

PRODUKSJONSAREAL

20+

MASKINER I PARKEN

40+

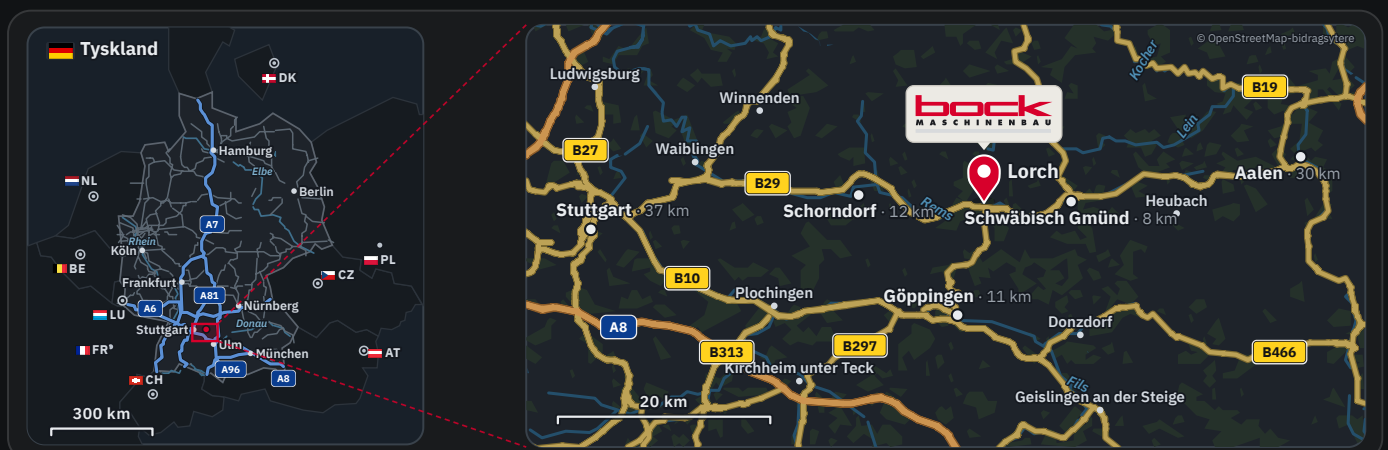
MATERIALKVALITETER

50 t

MAKS. STYKKVEKT

BELIGGENHET & REKKEVIDDE

Lorch i hjertet av Stuttgart-regionen — som eierdrevet produksjonspartner med korte avstander til hele Sør-Tyskland.



Alt under samme tak

En produksjonstegning, én kontaktperson, én sammenhengende prosesskjede: Hvert trinn blir i huset — uten grensesnitt, uten transportrisiko, med full kontroll over leveringstiden.

01**Skjæring & tilskjæring**

Autogen skjæring, plasmaskjæring og sagkapping av plate, rør og profil — opptil 200 mm materialtykkelse.

02**Forming**

Knekkning med opptil 1 000 t presskraft og rundvalsing/valsing til store diametre.

03**Sveising**

MAG-, TIG- og pulverbuesveising etter DIN EN 1090-2 EXC3 og EN ISO 3834-2.

04**Etterbehandling**

Vibrasjonsavspenning og flammeretting for spenningsfattige, målstable deler.

05**Maskinering**

CNC-maskinering av store deler — fresing, boring og dreining opptil 26 m delelengde.

06**Overflate**

Sandblåsing og industrilakkering i to storkabiner.

07**Montasje**

Smed- og monteringsarbeid frem til monteringsklar sammenstilling.

08**Kvalitet & kontroll**

Ikke-destruktiv prøving (VT · MT · PT) og omstemplingsattest etter DIN EN 10204.

**Materialer**

Over 40 materialkvaliteter — fra konstruksjonsstål til S1100.

**Komplettbygging**

Spesialmaskinbygging og spesialcontainerbygging fra én leverandør.

**Istandsetting**

Reparasjon og istandsetting — reparere i stedet for å erstatte.



Produksjon, maskinpark og maskinering av store deler i praksis

Utvalgte inntrykk fra tilskjæring, forming, sveiseteknikk, maskinering og overflatebehandling.



BRENNSKJÆRING

Tykke stålplater i storformat skjæres konturnøyaktig



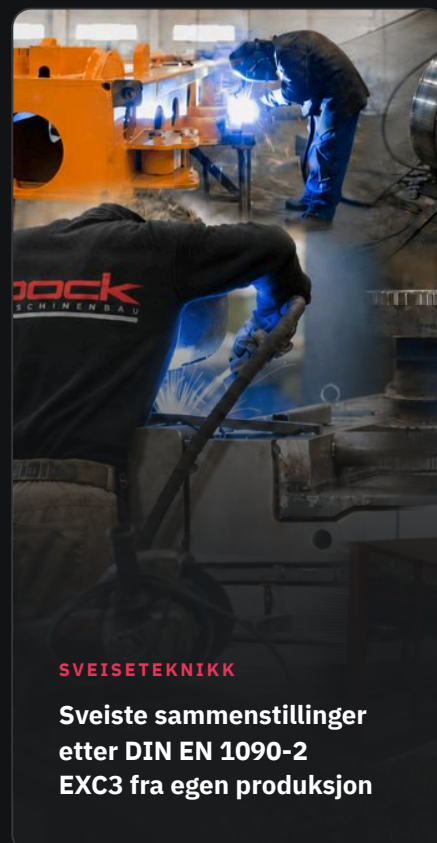
VALSING

Tunge plater rundvaleses til rør, ringe og koner



KNEKKING

Tunge plater kaldformes i stedet for kostbar sveising



SVEISETEKNIKK

Sveiste sammenstillinger etter DIN EN 1090-2 EXC3 fra egen produksjon



KARUSELLDREIING

Store diametre plan- og runddreies i portalen



BORVERKSBEARBEIDING

Dype borer og trange pasninger på TOS-borverket



MASKINERING AV STORE DELER

XXL-komponenter bearbeides presist og flyttes trygt



OVERFLATETEKNIKK

Hele sammenstillinger blåses og lakkeres i stedet for enkeltdeler



RØRBEARBEIDING

Rørkonturer og faser skjæres der rørlaseren gir opp

01 Plasmaskjæring i storformat

CNC-styrt plasmaskjæring på to storformatanlegg med felles skjærebord på 20 × 3,5 m — opptil 60 mm skjæretykkelse, i tillegg plateklipping på platesaks.

20 × 3,5 m

BRENNSKJÆRINGSFORMAT

Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400



2 ×
20 000 × 3 500 mm · opptil 60 mm · plasmakilde HPR 400

Zinser 4125



MASKIN	FORMAT	SKJÆRETYKKELSE	FASEKUTT
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Plasmaskjærearbeid	20 000 × 3 500 mm	opptil 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Plasmaskjærearbeid under vann	8 000 × 2 500 mm	opptil 30 mm	±40°



Plateklipper
Skjærelengde 6 100 mm · plate opptil 15 mm

MASKIN	SKJÆRELENGDE	PLATETYKKELSE
Eclair · Plateklipper	6 100 mm	opptil 15 mm

01 Brennskjæring & gjæringssaging

Autogen brennskjæring opptil 200 mm godstykkeelse på samme skjærebord på 20 × 3,5 m — i tillegg sagkapping: én båndsag og tre sirkelsager kapper rør og profil opptil Ø 406 mm i gjæring.

200 mm

BRENNSKJÆRINGSTYKKELSE



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20 000 × 3 500 mm · opptil 200 mm · fas ±45°

MASKIN	FORMAT	SKJÆRETYKKELSE	FASEKUTT
Messer OmniMat L5000 · Autogent brennskjæreanlegg	20 000 × 3 500 mm	opptil 200 mm	±45°



MEBA DGA 400
Båndsag



Kaltenbach KKS 400EC
Sirkelsag



Kaltenbach KKS 400H
Sirkelsag



Behringer VMS 350
Sirkelsag

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4x

Båndsag + 3 sirkelsager · Ø opptil 406 mm · gjæringssnitt opptil 90°

MASKIN	RUNDMATERIALE Ø	FLATMATERIALE	GJÆRING
MEBA DGA 400 · Båndsag	Ø 406 mm	700 × 400 mm	−45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Sirkelsag	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Sirkelsag	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Sirkelsag	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Konturskjæring av rør

Rørtilskjæring med kontur: kopibrennaskjæring og 3D-plasmaskjæring av rør med fasekutt.



ZINSER

Kopibrennaskjæremaskin

opptil 50 mm veggtykkelse · 2 brennere samtidig



MASKIN

Zinser · Kopibrennaskjæremaskin

GODSTYKKELSE

opptil 50 mm

FORMAT

2 500 × 1 200 mm



ZINSER

3D-plasmaanlegg for rørskjæring

opptil 30 mm veggtykkelse · 3-akset CNC

MASKIN

Zinser · 3D-plasmaanlegg for rørskjæring

GODSTYKKELSE

opptil 30 mm

FASEKUTT

±45°

02 Knekkning & rundvalsing

Kraft og repeterbarhet: to kantpresser og fire trevalse rundvalsemaskiner former plate fra småserien til den tykkveggede store mantelen.

1 000 t

KNEKKEKRAFT

Ø 8 000 mm

RUNDVALSING / VALSING

KNEKKING



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 t presskraft · 6 100 mm lengde



Scharringhausen

MASKIN	PRESSKRAFT	BØYELENGDE
Weinbrenner · Kantpresse	1 000 t	6 100 mm
Scharringhausen · Kantpresse	550 t	6 100 mm

VALSING






Sertom

SMT-Pullmax Kumla

Davi 2048S

Wilhelmsburger DWV

Rundvalsemaskin 4x

opptil Ø 8 000 mm · opptil 120 mm platetykkelse · trepunktsbøying

MASKIN	INNVEDIG DIAMETER Ø	PLATETYKKELSE	VALSELENGDE	OVERVALSE Ø
Sertom · Rundvalsemaskin	Ø 400–8 000 mm	8–120 mm	opptil 3 050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Rundvalsemaskin	Ø 400–6 000 mm	4–60 mm	opptil 2 000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Rundvalsemaskin	Ø 340–6 000 mm	8–80 mm	opptil 2 000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Rundvalsemaskin	Ø 300–5 000 mm	4–30 mm	opptil 3 150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG & pulverbue

Sertifisert sveiseteknikk er kjernen vår: MAG, TIG og pulverbuesveising — fra den manuelle sveiseplassen til pulverbuemasten, for konstruksjoner opptil 50 t stykkvekt.

EXC3

SVEISING SERTIFISERT

EN ISO 3834-2

SVEISEKVALITET

50 t

MAKS. STYKKVEKT



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Sveisekonstruksjoner opptil **50 t**, deler opptil **26 m** lengde
- Fra konstruksjonsstål S235 til **S1100**, Hardox og rustfritt stål
- Egen ikke-destruktiv prøving — VT · PT · MT etter DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 TIG · 121 UP



Hallkran 2x

2 × 25 t · opptil 50 t stykkvekt

- Koblet i tandem løfter begge kranene opptil **50 t**
- Beholdere, kranbjelker og valsede store rør — ingen del er lik den andre
- Lastsikring og lasting av tunge konstruksjoner på lavlasteren
XXL-deler · Lasting



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Pulverbuesveisemast 3x

3 pulverbue-sveisemaster · opptil 7 m utlegg · 1 250 A

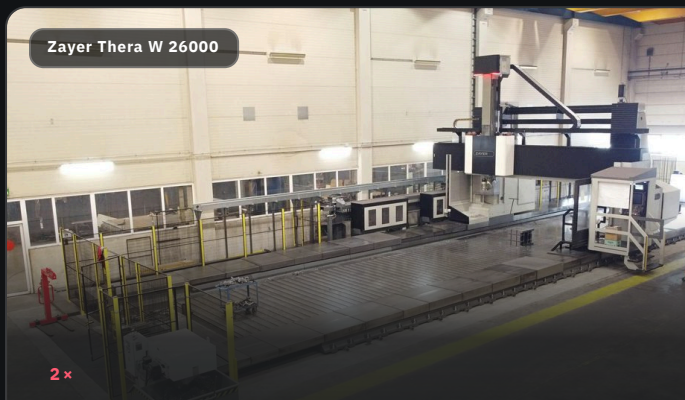
- Helmekanisert pulverbuesveising — reproducerbar sveisekvalitet på lange deler
- Langsgående sveiser på mantler, bjelker og store rør i én oppspenning

MASKIN	UTLEGG	ARBEIDSHØYDE	SVEIESTRØM	TRÅDDIAMETER
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Pulverbuesveisemast	7 m	7 m	1 250 A	opptil 4 mm
ESAB CAB 300M · Pulverbuesveisemast	4 m	5 m	800 A	opptil 4 mm
ESAB MKP · Pulverbuesveisemast	5 m	5 m	800 A	opptil 4 mm

04 Portalfresing opptil 26 m

Maskinering av store deler er vår spesialitet: portalfresemaskiner med opptil 26 m kjørelengde og et fresesenter med kjørestativ og dreiebord — for deler som ikke passer på bordet andre steder.

Zayer Thera W 26000



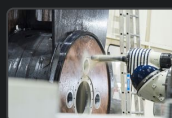
2 x

2 maskiner · Kjørelengde X opptil 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 mm · opptil 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMETER	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Kjørelengde X (lengde)	26 000 mm	16 000 mm
Kjørelengde Y (bredde)	5 000 mm	4 000 mm
Kjørelengde Z (høyde)	3 250 mm	2 850 mm
Oppspenningsflate på bord	26 500 × 4 000 mm	16 500 × 3 000 mm
Freshode	30°, kan posisjoneres til 0,001° i enhver stilling	30°, kan posisjoneres til 0,001° i enhver stilling
Hovedmotor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Styring	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Føring	Rullestyring med justerbar forspenning	Rullestyring med justerbar forspenning



Soraluce FR 20.000

Kjørelengde 20 000 × 4 000 × 1 600 mm · opptil 50 t

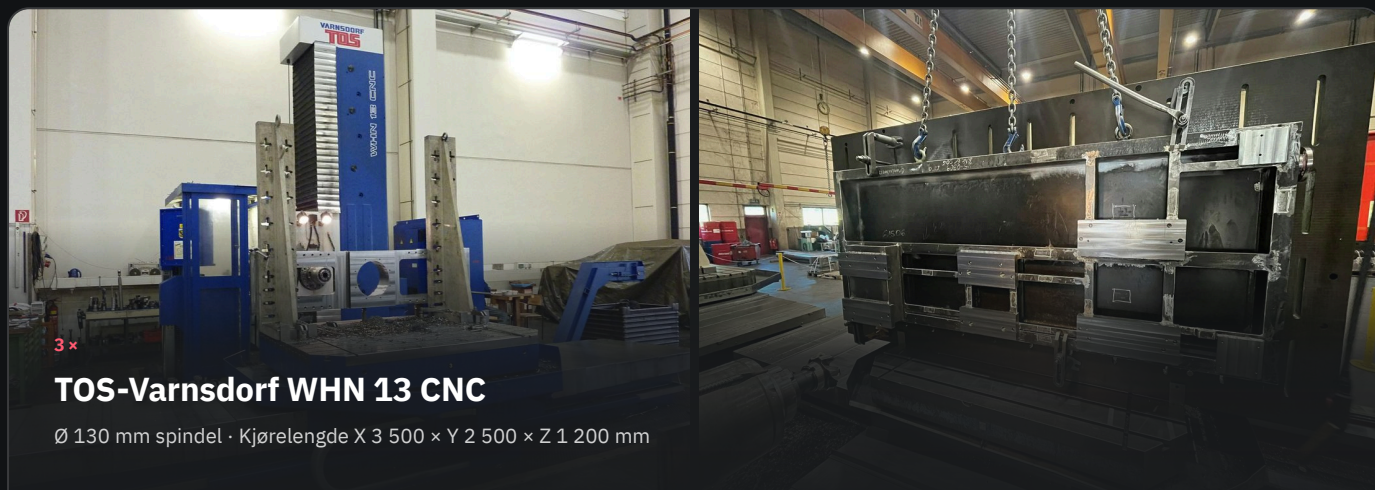
Konstruksjonstype	Frese- og boresenter med kjørestativ, svingbart freshode
Kjørelengde X (lengde)	20 000 mm
Kjørelengde Y (bredde)	4 000 mm
Kjørelengde Z (høyde)	1 600 mm
Dreiebord	Demmeler 2 500 × 2 500 mm
Bearbeidingstyper	Fresing · boring · utboring
Styring	Heidenhain iTNC 530

04 Horisontalborverk

I tillegg horisontalborverk for komplett mekanisk bearbeiding etter sveising — hullbilder, pasninger og planflater på store deler, planlagt i én oppspenning.

26 m

PORTALFRES-ARBEIDSBOMRÅDE



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm spindel · Kjørelenge X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 mm

Antall maskiner	3 (parallell kapasitet, identiske)
Borespindeldiameter	Ø 130 mm
Kjørelenge X (tverrgående)	3 500 mm
Kjørelenge Y (vertikal)	2 500 mm
Kjørelenge Z (langsgående)	1 200 mm
Dreiebord	360° dreibart – flersidig bearbeiding i én oppspenning
Bearbeidingstyper	Boring · fresing · utboring · plandreiling · gjengeskjæring
Styring	Heidenhain iTNC 530

04 Karuselldreiling, radialboring & gjenger

Karuselldreiling opptil Ø 4 800 mm, i tillegg radialboring og gjengeskjæring: hullbilder, gjenger og pasninger — også på allerede sveiste store deler.

Ø 4 800 mm
DREIEDIAMETER



Feichter FKD30/20
Karuselldreiebank



TOS SUS 63H
Dreiebank



Meuser
Dreiebank

Dreiling & karuselldreiling 3x

Ø 4 800 mm · 2 400 mm høyde · opptil 25 t

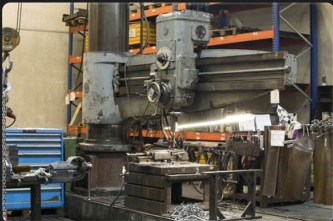
PARAMETER	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Dreiediameter	Ø 4 800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Dreiehøyde	2 400 mm	—	—
Borehøyde	2 000 mm	—	—
Dreielengde	—	2 000 mm	1 000 mm
Bordbelastning	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Radialboremaskin



Invema FR 65
Radialboremaskin



Kolb HK 80
Radialboremaskin



Gamor RHG-3BR
Gjengeskjæreautomat

Raboma · Invema · Gamor 4x

Boring opptil Ø 90 mm · gjenger M2–M60 · utlegg opptil 3 000 mm

MASKIN	UTLEGG	SPINDEL-BORD	BORING Ø	GJENGE
Raboma 12UH 3000 · Radialboremaskin	3 000 mm	opptil 1 605 mm	opptil Ø 90 mm	opptil M60
Invema FR 65 · Radialboremaskin	2 000 mm	opptil 1 740 mm	opptil Ø 90 mm	opptil M60
Kolb HK 80 · Radialboremaskin	1 600 mm	opptil 1 205 mm	opptil Ø 80 mm	opptil M52
Gamor RHG-3BR · Gjengeskjæreautomat	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Blåsing, lakking, avspenning

Korrosjonsbeskyttelse i komponentstørrelse: blåserensing og lakking i to storkabiner — og før det vibrasjonsavspenning for målnøyaktigheten til den ferdigbearbeidede konstruksjonen.

25 × 7 × 6 m

BLÅSING & LAKKERING

Blåsekabin

25 × 7 × 6 m · opptil 50 t

MASKIN

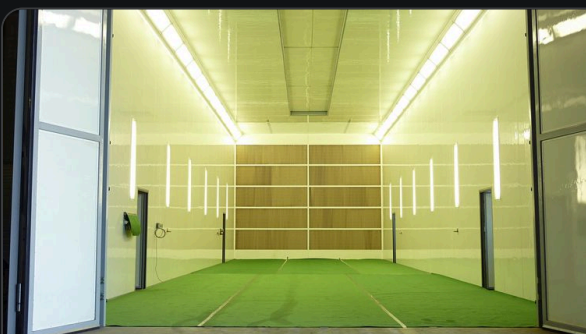
Blåsekabin

KABINMÅL

25 × 7 × 6 m

RENHETSGRAD

Sa 2,5



Lakkeringskabin

25 × 7 × 6 m · opptil 50 t

MASKIN

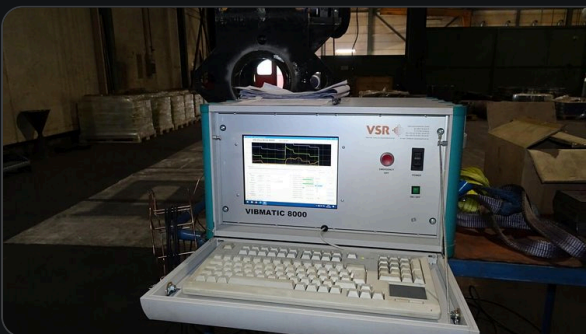
Lakkeringskabin

KABINMÅL

25 × 7 × 6 m

BELEGGSTANDARD

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Reduksjon av egenspenninger · målstabil

VSR · uten varme

Materialer & sertifiseringer

Pålitelig kvalitet begynner med materialet og slutter med dokumentasjonen: Hver charge er sporbar, hver sveiseprosess kvalifisert, hver kontroll dokumentert.



EN 1090-2

Utførelsesklasse EXC3

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2

Sveiseprosesser 121 (pulverbue) · 135 (MAG) ·
Materialgrupper 1.1, 1.2, 3.1, 8.1

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0

Sveiseprosesser 135 (MAG) · Materialgrupper 1.1, 1.2,
8.1 · ikke-fyrte trykkbeholdere uten varmebehandling

GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit,
Qualität und Umweltschutz GmbH

Egen ikke-destruktiv prøving (VT · MT · PT) etter DIN EN ISO 9712, nivå 2 — og omstemplingsfullmakt for kontrollsertifikater 3.1 etter DIN EN 10204 (GSI SLV).

BEARBEIDEDE MATERIALKVALITETER (UTVALG)

Konstruksjonsstål	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstål (S355J2W, S355J2WP)
Finkornstål (høyfast)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Slitestål	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Rustfritt stål (austenittisk)	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 og spesialmaterialer	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Trykkbeholderstål	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Seigherdingsstål	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Verktøystål (martensittisk)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Støpegods	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Fortrinnsvis europeiske kvalitetsstål med sporbar opprinnelse; spesialmaterialer etter tilgjengelighet og kundens spesifikasjon.



Vis oss delen din.

En produksjonstegning holder — og du får en ærlig vurdering av gjennomførbarhet, leveringstid og pris, direkte fra menneskene som produserer delen din. Én kontaktperson, alt under samme tak: fra enkeltdel til monteringsklar sammenstilling.

**ADRESSE**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Tyskland

**TELEFON**

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

**SENTRALBORD**

info@bock-gmbh.com

**TEKNISKE FORESPØRSLER**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**REGION**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · Stuttgart-regionen



Direkte til maskinpark, tjenester og
kontaktpersoner

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