



BEDRIJFSBROCHURE

Wij brengen staal in topvorm!

Gecertificeerde lasconstructies, CNC-bewerking van grote onderdelen en inbouwklare samenstellingen — sinds 1963 in Lorch.

63+

JAAR ERVARING

50 t

MAX. STUKGEWICHT

26 m

PORTAALFREES-
VERPLAATSINGSWEG

14.000 m²

FABRICAGEOPPERVLAK

Eigenaarsgeleid sinds 1963



Het bedrijfsterein van Bock Maschinenbau GmbH in Lorch

Bock Maschinenbau GmbH is een eigenaarsgeleid productiebedrijf in Lorch, Baden-Württemberg. Wat in 1963 als bankwerkerij begon, is nu een gecertificeerd lasbedrijf en totaalproducent voor staalbouw, loonproductie en speciale machinebouw.

Van autogeen snijden via vormen, lassen en CNC-bewerking van grote onderdelen tot stralen, lakken en montage ontstaat bij ons alles onder één dak — onderdelen tot 50 t stukgewicht, vervaardigd volgens klanttekening, als enkelstuk of in serie.

Wij werken volgens DIN EN 1090-2 EXC3 en EN ISO 3834-2 — met eigen niet-destructief onderzoek, materiaaltraceerbaarheid volgens DIN EN 10204 en overwegend Europese kwaliteitsstalen.

63+

JAAR ERVARING

100

GEKWALIFICEERDE VAKKRACHTEN

14.000 m²

FABRICAGEOPPERVLAK

20+

MACHINES IN HET PARK

40+

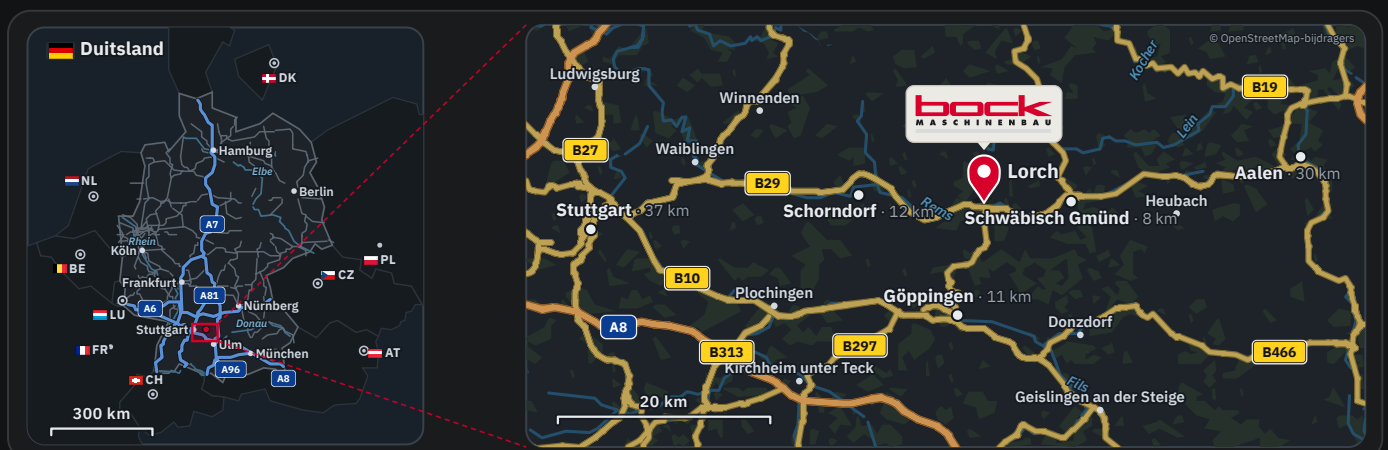
MATERIAALKWALITEITEN

50 t

MAX. STUKGEWICHT

LOCATIE & BEREIK

Lorch in het hart van de regio Stuttgart — als eigenaarsgeleide productiepartner met korte lijnen naar heel Zuid-Duitsland.



Alles onder één dak

Eén productietekening, één aanspreekpartner, één doorlopende procesketen: elke stap blijft in huis — zonder overdrachten, zonder transportrisico, met volledige controle over de levertijd.

01 Snijden

Autogeen-, plasma- en zaagsnijwerk voor plaat, buis en profiel — tot 200 mm materiaaldikte.

02 Vormen

Kantbuigen met tot 1.000 t perskracht en rondbuigen/walsen tot grote diameters.

03 Lassen

MAG-, WIG- en OPD-lassen volgens DIN EN 1090-2 EXC3 en EN ISO 3834-2.

04 Nabewerking

Trillingsontspannen en vlamrichten voor spanningsarme, maatvastе onderdelen.

05 Verspaning

CNC-bewerking van grote delen — frezen, boren en draaien tot 26 m onderdeellengte.

06 Oppervlak

Zandstralen en industrieel lakken in twee grootruimtecabines.

07 Montage

Bankwerk en montage tot de inbouwklare samenstelling.

08 Kwaliteit en controle

Niet-destructief onderzoek (VT · MT · PT) en overstempelcertificaat volgens DIN EN 10204.

Materialen

Ruim 40 materiaalkwaliteiten — van constructiestaal tot S1100.

Turnkey-bouw

Speciale machinebouw en speciale containerbouw uit één hand.

Revisie

Reparatie en herstel — repareren in plaats van vervangen.



Productie, machinepark en bewerking van grote onderdelen uit de praktijk

Geselecteerde impressies uit snijden, vormgeven, lastechniek, verspaning en oppervlaktebehandeling.



AUTOGEEN SNIJDEN

Dikke staalplaat op contour snijden in groot formaat



PLAATWALSEN

Zware plaat rondwalsen tot buizen, ringen en konussen



KANTBUIGEN

Zware platen koud vormen in plaats van bewerkelijk lassen



LASTECHNIEK

Lasconstructies volgens DIN EN 1090-2 EXC3 uit eigen productie



CARROUSELDRAAIEN

Grote diameters vlak en
rond draaien in het portaal



KOTTERBEWERKING

Diepe boringen en nauwe
passingen op de TOS-kotterbank



BEWERKING GROTE ONDERDELEN

XXL-onderdelen nauwkeurig
bewerken en veilig verplaatsen



OPPERVLAKTECHNIEK

Complete samenstellingen stralen
en lakken in plaats van losse delen



PLASMASNIJDEN BUIS

Buiscontouren en afschuiningen snijden waar de buislaser afhaakt

01 Plasmasnijden in grootformaat

CNC-gestuurd plasmasnijden op twee grootformaatinstallaties met een gezamenlijke snijtafel van 20 × 3,5 m — tot 60 mm snijdikte, plus plaatknippen.

20 × 3,5 m

BRANDSNIJFORMAAT


MACHINE
FORMAAT
SNIJDIKTE
AFSCHUINEN

 Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 ·
Plasmasnijsysteem

20.000 × 3.500 mm

tot 60 mm

±45°

Zinser 4125 · Onderwater-plasmasnijsysteem

8.000 × 2.500 mm

tot 30 mm

±40°


Plaatschaar

Knijplengte 6.100 mm · plaat tot 15 mm

MACHINE
KNIJLENGTE
PLAATDIKTE

Eclair · Plaatschaar

6.100 mm

tot 15 mm

01 Autogeen snijden & verstekzagen

Autogeen snijden tot 200 mm wanddikte op dezelfde snijtafel van 20 × 3,5 m — plus zaagwerk: een lintzaag en drie cirkelzagen zagen buis en profiel tot Ø 406 mm in verstek.

200 mm

BRANDSNIJDIKTE



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa
20.000 × 3.500 mm · tot 200 mm · afkantingen ±45°



MACHINE	FORMAAT	SNIJDIKTE	AFSCHUINEN
Messer OmniMat L5000 · Autogeensnijmachine	20.000 × 3.500 mm	tot 200 mm	±45°



MEBA DGA 400
Lintzaag



Kaltenbach KKS 400EC
Cirkelzaag



Kaltenbach KKS 400H
Cirkelzaag



Behringer VMS 350
Cirkelzaag

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4×

Lintzaag + 3 cirkelzagen · Ø tot 406 mm · verstek tot 90°

MACHINE	ROND MATERIAAL Ø	PLAT MATERIAAL	VERSTEKHOEK
MEBA DGA 400 · Lintzaag	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Cirkelzaag	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Cirkelzaag	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Cirkelzaag	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Contoursnijden aan buizen

Buizen op maat met contour: kopieerbrandsnijden en 3D-plasmabuissnijden met afschuiningen.



ZINSER

Kopieersnijmachine

tot 50 mm wanddikte · 2 branders simultaan



MACHINE

Zinser · Kopieersnijmachine

WANDDIKTE

tot 50 mm

FORMAAT

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

3D-plasmabuissnijstelsel

tot 30 mm wanddikte · 3-assige CNC

MACHINE

Zinser · 3D-plasmabuissnijstelsel

WANDDIKTE

tot 30 mm

AFSCHUINEN

±45°

02 Kantbuigen & rondbuigen

Kracht en herhaalnauwkeurigheid: twee kantpersen en vier 3-rols rondbuigmachines vormen plaat, van de kleine serie tot de dikwandige grote mantel.

1.000 t

KANTPERS-PERSKRACHT

Ø 8.000 mm

RONDBUIGEN / WALSEN

KANTBUIGEN

Weinbrenner



WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1.000 t perskracht · 6.100 mm lengte

Scharringhausen



MACHINE	PERSKRACHT	BUIGLENGTE
Weinbrenner · Kantpers	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen · Kantpers	550 t	6.100 mm

WALSEN



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Rondwalsmachine 4x

tot Ø 8.000 mm · tot 120 mm plaatdikte · driepuntsbuigen

MACHINE	BINNENDIAMETER Ø	PLAATDIKTE	WALSLENGTE	BOVENWALS Ø
Sertom · Rondwalsmachine	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	tot 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Rondwalsmachine	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	tot 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Rondwalsmachine	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	tot 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Rondwalsmachine	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	tot 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, WIG & onderpoederdek

Gecertificeerde lastechniek is onze kern: MAG, WIG en onderpoederdek — van de handlasplek tot de OPD-mast, voor constructies tot 50 t stukgewicht.

EXC3

GECERTIFICEERD LASSEN

EN ISO 3834-2

LASKWALITEIT

50 t

MAX. STUKGEWICHT



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Lasconstructies tot **50 t**, onderdelen tot **26 m** lengte
- Van constructiestaal S235 tot **S1100**, Hardox en roestvast staal
- Eigen niet-destructief onderzoek — VT · PT · MT volgens DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Bovenloopkraan 2x

2 × 25 t · tot 50 t stukgewicht

- In tandem gekoppeld heffen beide kranen tot **50 t**
- Vaten, kraanliggers en gewalste grote buizen — geen onderdeel is hetzelfde
- Ladingzekering en verlading van zware constructies op de dieplader

XXL-onderdelen · Belading



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Onderpoeder-lasmast 3x

3 onderpoeder-lasmasten · tot 7 m uitlading · 1.250 A

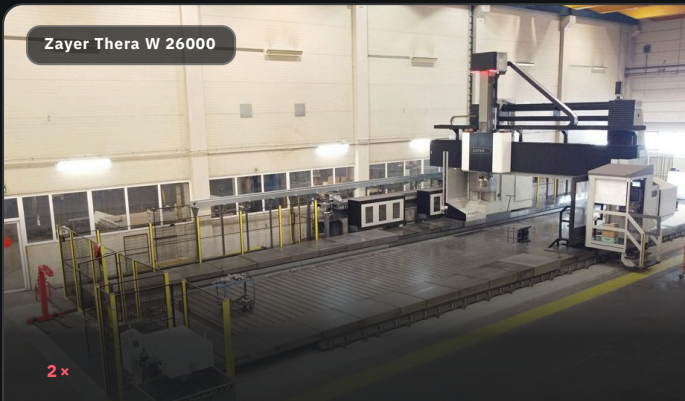
- Volmechanisch onderpoederdek — reproduceerbare naadkwaliteit aan lange onderdelen
- Langsnaden aan mantels, liggers en grote buizen in één opspanning

MACHINE	UITHANG	WERKHOOGTE	LASSTROOM	DRAADDIAMETER
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Onderpoeder-lasmast	7 m	7 m	1.250 A	tot 4 mm
ESAB CAB 300M · Onderpoeder-lasmast	4 m	5 m	800 A	tot 4 mm
ESAB MKP · Onderpoeder-lasmast	5 m	5 m	800 A	tot 4 mm

04 Portaalfrezen tot 26 m

Bewerking van grote onderdelen is ons terrein: portaalfreesmachines met tot 26 m verplaatsingsweg en een freescentrum met vrijrijdbare kolom en draaitafel — voor onderdelen die elders niet op de tafel passen.

Zayer Thera W 26000



2 x

Zayer Thera W 16000



2 machines · Verplaatsingsweg X tot 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · tot 50 t

PARAMETER	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Verplaatsingsweg X (lengte)	26.000 mm	16.000 mm
Verplaatsingsweg Y (breedte)	5.000 mm	4.000 mm
Verplaatsingsweg Z (hoogte)	3.250 mm	2.850 mm
Tafelopspanvlak	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Freeskop	30°, in elke stand op 0,001° positioneerbaar	30°, in elke stand op 0,001° positioneerbaar
Hoofdmotor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Besturing	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Geleiding	Rollenbaan met instelbare voorspanning	Rollenbaan met instelbare voorspanning





Soraluce FR 20.000
Verplaatsingsweg 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · tot 50 t

Bouwwijze	Verrijdbare-kolom-frees-boorcentrum, zwenkbare freeskop
Verplaatsingsweg X (lengte)	20.000 mm
Verplaatsingsweg Y (breedte)	4.000 mm
Verplaatsingsweg Z (hoogte)	1.600 mm
Draaitafel	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Bewerkingssoorten	Frezen · Boren · Uitdraaien
Besturing	Heidenhain iTNC 530

04 Horizontale kotterbanken

Daarnaast horizontale kotterbanken voor de complete mechanische bewerking na het lassen — boorpatronen, passingen en vlakke oppervlakken aan grote onderdelen, gepland in één opspanning.

26 m

PORTAALFREES-VERPLAATSINGSWEG



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm spindel · Verplaatsingsweg X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Aantal machines	3 (parallele capaciteit, identiek)
Boorspindeldiameter	Ø 130 mm
Verplaatsing X (dwars)	3.500 mm
Verplaatsing Y (verticaal)	2.500 mm
Verplaatsing Z (langs)	1.200 mm
Draaitafel	360° draaibaar – meerzijdige bewerking in één opspanning
Bewerkingssoorten	Boren · Frezen · Uitdraaien · Vlakdraaien · Draadsnijden
Besturing	Heidenhain iTNC 530

04 Carrousseldraaien, radiaalboren & draadsnijden

Carrousseldraaien tot Ø 4.800 mm, plus radiaalboren en draadsnijden: boorpatronen, schroefdraad en passingen — ook aan reeds gelaste grote onderdelen.

Ø 4.800 mm

DRAAIDIAMETER



Feichter FKD30/20
Karrousseldraaibank



TOS SUS 63H
Draaibank



Meuser
Draaibank

Draaien & carrousseldraaien 3x
Ø 4.800 mm · 2.400 mm hoogte · tot 25 t

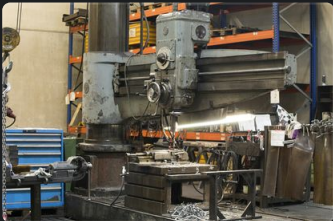
PARAMETER	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Draaidiameter	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Draaihoogte	2.400 mm	—	—
Boorhoogte	2.000 mm	—	—
Draailengte	—	2.000 mm	1.000 mm
Tafelbelasting	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Radiaalboormachine



Invema FR 65
Radiaalboormachine



Kolb HK 80
Radiaalboormachine



Gamor RHG-3BR
Draadtapmachine

Raboma · Invema · Gamor 4x
Boren tot Ø 90 mm · draad M2–M60 · uitlading tot 3.000 mm

MACHINE	UITHANG	SPIL-TAFEL	BOREN Ø	DRAAD
Raboma 12UH 3000 · Radiaalboormachine	3.000 mm	tot 1.605 mm	tot Ø 90 mm	tot M60
Invema FR 65 · Radiaalboormachine	2.000 mm	tot 1.740 mm	tot Ø 90 mm	tot M60
Kolb HK 80 · Radiaalboormachine	1.600 mm	tot 1.205 mm	tot Ø 80 mm	tot M52
Gamor RHG-3BR · Draadtapmachine	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Stralen, lakken, ontspannen

Corrosiebescherming op onderdeelformaat: stralen en lakken in twee grootruimtecabines — en daarvoor trillingsontspannen voor de maatvastheid van de afgewerkte constructie.

25 × 7 × 6 m

STRALEN & LAKKEN

Straalcabine

25 × 7 × 6 m · tot 50 t

MACHINE

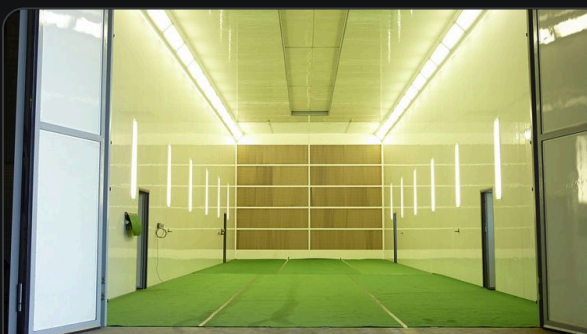
Straalcabine

CABINEAFMETINGEN

25 × 7 × 6 m

REINHEIDSGRAAD

Sa 2,5



Spuitecabine

25 × 7 × 6 m · tot 50 t

MACHINE

Spuitedcabine

CABINEAFMETINGEN

25 × 7 × 6 m

COATINGNORM

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Eigenspanningsreductie · maatstabil

VSR · zonder warmte

Materialen & certificeringen

Betrouwbare kwaliteit begint bij het materiaal en eindigt bij het bewijs: elke charge is traceerbaar, elk lasproces gekwalificeerd, elke keuring gedocumenteerd.



EN 1090-2

Uitvoeringsklasse EXC3

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2

Lasprocessen 121 (OPD) · 135 (MAG) · Materiaalgroepen 1.1, 1.2, 3.1, 8.1

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0

Lasprocessen 135 (MAG) · Materiaalgroepen 1.1, 1.2, 8.1 · niet-gestookte drukvaten zonder warmtebehandeling

GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit, Qualität und Umweltschutz GmbH

Eigen niet-destructief onderzoek (VT · MT · PT) volgens DIN EN ISO 9712, Level 2 — en overstempelbevoegdheid voor keuringscertificaten 3.1 volgens DIN EN 10204 (GSI SLV).

VERWERKTE MATERIAALKWALITEITEN (SELECTIE)

Constructiestaal	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstaal (S355J2W, S355J2WP)
Fijnkorrelstaal (hoogvast)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Slijtvast staal	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Roestvast staal (austenitisch)	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 & speciale materialen	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Drukvatstaal	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Veredelingsstaal	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Gereedschapsstaal (martensitisch)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Gietwerk	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Bij voorkeur Europese kwaliteitsstalen met herleidbare herkomst; speciale materialen naar beschikbaarheid en klantspecificatie.

Laat ons uw onderdeel zien.

Een productietekening volstaat — en u krijgt een eerlijke inschatting van haalbaarheid, levertijd en prijs, rechtstreeks van de mensen die uw onderdeel maken. Eén aanspreekpartner, alles onder één dak: van enkel onderdeel tot inbouwklare samenstelling.



ADRES

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Duitsland



CENTRALE

info@bock-gmbh.com



WEB

bock-gmbh.com



TELEFOON

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



TECHNISCHE AANVRAGEN

anfragen@bock-gmbh.com



REGIO

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · regio Stuttgart



Direct naar machinepark, diensten
en aanspreekpartners



EN 1090-2



ISO 3834-2



ISO 9001



AD 2000 HP 0