



— BROSZURA FIRMOWA

Nadajemy stali najwyższą formę!

Certyfikowane konstrukcje spawane, obróbka wielkogabarytowa CNC i zespoły gotowe do zabudowy — od 1963 roku w Lorch.

63+

LAT DOŚWIADCZENIA

50 t

MAKS. MASA ELEMENTU

26 m

DROGA PRZESUWU
FREZOWANIA
PORTALOWEGO

14 000 m²

POWIERZCHNIA
PRODUKCYJNA

Firma rodzinna od 1963 roku



Teren zakładu Bock Maschinenbau GmbH w Lorch

Bock Maschinenbau GmbH to rodzinny zakład produkcyjny w Lorch, Baden-Württemberg. Założony w 1963 roku jako warsztat ślusarski, jest dziś certyfikowanym zakładem spawalniczym i kompleksowym producentem w zakresie konstrukcji stalowych, produkcji kontraktowej i budowy maszyn specjalnych.

Od cięcia termicznego przez kształtowanie, spawanie i obróbkę wielkogabarytową CNC po śrutowanie, lakierowanie i montaż — wszystko powstaje u nas pod jednym dachem: elementy o masie do 50 t, według rysunku klienta, jako pojedyncze sztuki lub serie.

Pracujemy zgodnie z DIN EN 1090-2 EXC3 i EN ISO 3834-2 — z własnymi badaniami nieniszczącymi, identyfikowalnością materiału wg DIN EN 10204 i przeważnie europejskimi stalami jakościowymi.

63+

LAT DOŚWIADCZENIA

100

WYKWALIFIKOWANI SPECJALIŚCI

14 000 m²

POWIERZCHNIA PRODUKCYJNA

20+

MASZYNY W PARKU

40+

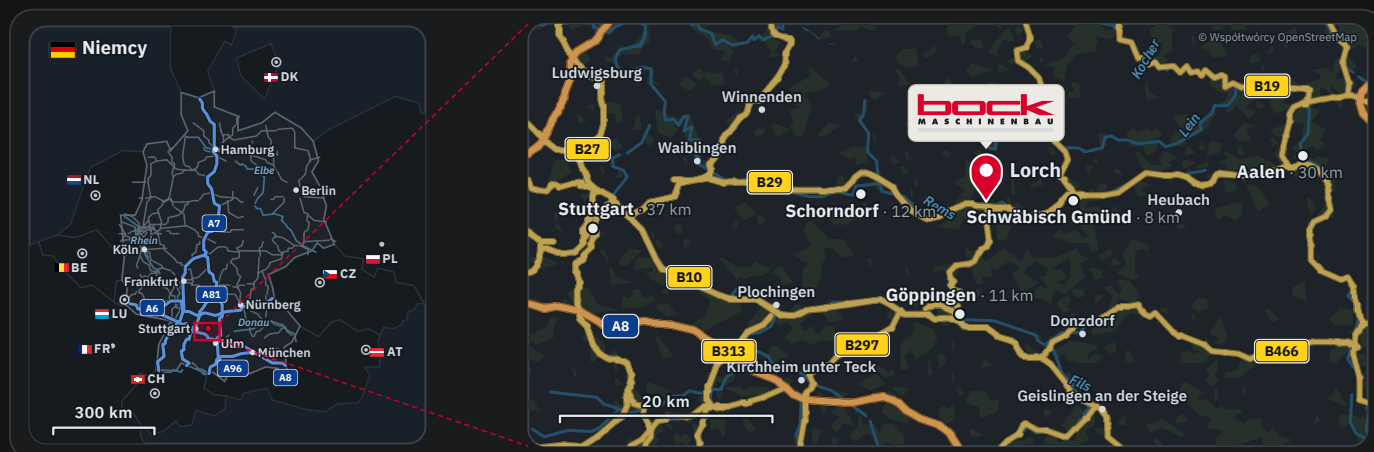
GATUNKI MATERIAŁÓW

50 t

MAKS. MASA ELEMENTU

LOKALIZACJA I ZASIĘG

Lorch w sercu regionu Stuttgart — rodzinny partner produkcyjny z krótką drogą do całych południowych Niemiec.



Wszystko pod jednym dachem

Jeden rysunek produkcyjny, jeden partner do kontaktu, ciągły łańcuch procesów: każdy etap pozostaje w zakładzie — bez punktów styku, bez ryzyka transportu, z pełną kontrolą terminów.

01 Cięcie

Cięcie tlenowe, plazmowe i piłą blach, rur i profili — do 200 mm grubości materiału.

02 Kształtowanie

Gięcie blach z siłą nacisku do 1 000 t oraz zwijanie/walcowanie do dużych średnic.

03 Spawanie

Spawanie MAG, TIG i SAW wg DIN EN 1090-2 EXC3 i EN ISO 3834-2.

04 Obróbka wykańczająca

Odpężanie wibracyjne i prostowanie płomieniowe: niskie naprężenia, stałe wymiary.

05 Obróbka skrawaniem

Obróbka wielkogabarytowa CNC — frezowanie, wiercenie, toczenie do 26 m długości.

06 Powierzchnia

Piaskowanie i lakierowanie przemysłowe w dwóch dużych kabinach.

07 Montaż

Prace ślusarskie i montażowe aż po zespół gotowy do zabudowy.

08 Jakość i kontrola

Badania nieniszczące (VT · MT · PT) i świadectwo przestemplowania wg DIN EN 10204.

Materiały

Ponad 40 gatunków materiałów — od stali konstrukcyjnej po S1100.

Budowa pod klucz

Budowa maszyn specjalnych i kontenerów specjalnych z jednej ręki.

Renowacja

Naprawa i regeneracja — regenerować zamiast wymieniać.



Produkcja, park maszynowy i obróbka wielkogabarytowa w praktyce

Wybrane wrażenia z cięcia, kształtowania, techniki spawalniczej, skrawania i obróbki powierzchni.



CIĘCIE TLENOWE

Grube blachy stalowe cięte konturowo w dużych formatach



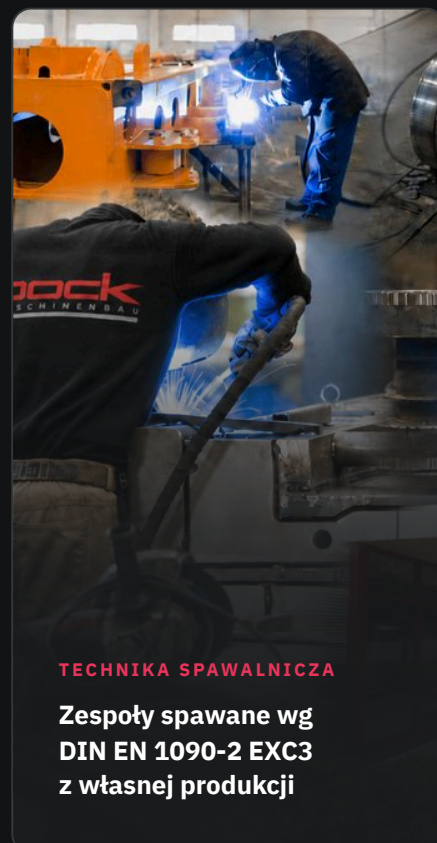
WALCOWANIE BLACH

Ciężkie blachy zwijane w rury, pierścienie i stożki



GIĘCIE BLACH

Ciężkie blachy kształtowane na zimno zamiast pracochłonnego spawania



TECHNIKA SPAWALNICZA

Zespoły spawane wg DIN EN 1090-2 EXC3 z własnej produkcji



TOCZENIE KARUZELOWE

**Duże średnice toczone
płasko i na okrągło na portalu**



OBRÓBKA WYTACZARSKA

**Głębokie otwory i ciasne
pasowania na wytaczarce TOS**



OBRÓBKA WIELKOGABARYTOWA

**Elementy XXL precyzyjnie obrabiane
i bezpiecznie przemieszczane**



OBRÓBKA POWIERZCHNI

**Piaskowanie i lakierowanie całych
zespołów zamiast pojedynczych części**



CIĘCIE PLAZMOWE RUR

Kontury i ukosy na rurach tam, gdzie laser do rur nie daje rady

01 Cięcie plazmą w dużym formacie

Sterowane CNC cięcie plazmowe na dwóch instalacjach wielkoformatowych ze wspólnym stołem 20 × 3,5 m — do 60 mm grubości cięcia, a także cięcie blach na nożycach.

20 × 3,5 m

FORMAT CIĘCIA TERMICZNEGO



MASZYNA	FORMAT	GRUBOŚĆ CIĘCIA	CIĘCIE UKOŚNE
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · System cięcia plazmowego	20 000 × 3 500 mm	do 60 mm	±45°
Zinser 4125 · System cięcia plazmowego pod wodą	8 000 × 2 500 mm	do 30 mm	±40°



Nożyce gilotynowe

Długość cięcia 6 100 mm · blacha do 15 mm

MASZYNA	DŁUGOŚĆ CIĘCIA	GRUBOŚĆ BLACHY
Eclair · Nożyce gilotynowe	6 100 mm	do 15 mm

01 Cięcie tlenowe i cięcie ukosowe piłą

Cięcie tlenowe do 200 mm grubości ścianki na tym samym stole 20 × 3,5 m — oraz cięcie piłą: jedna piła taśmowa i trzy piły tarczowe tną rury i profile do Ø 406 mm, także pod kątem.

200 mm

GRUBOŚĆ CIĘCIA TERMICZNEGO



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20 000 × 3 500 mm · do 200 mm · fazy ±45°

MASZYNA

Messer OmniMat L5000 · Przecinarka tlenowa

FORMAT

20 000 × 3 500 mm

GRUBOŚĆ CIĘCIA

do 200 mm

CIĘCIE UKOŚNE

±45°



MEBA DGA 400

Piła taśmowa



Kaltenbach KKS 400EC

Piła tarczowa



Kaltenbach KKS 400H

Piła tarczowa



Behringer VMS 350

Piła tarczowa

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4×

Piła taśmowa + 3 piły tarczowe · Ø do 406 mm · cięcie pod kątem do 90°

MASZYNA	MATERIAŁ OKRĄGŁY Ø	MATERIAŁ PŁASKI	KĄT CIĘCIA
MEBA DGA 400 · Piła taśmowa	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Piła tarczowa	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Piła tarczowa	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Piła tarczowa	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Cięcie konturowe rur

Cięcie rur z konturem: kopiowe cięcie tlenowe i cięcie rur plazmą 3D z ukosowaniem.



ZINSER

Kopiowa przecinarka gazowa

do 50 mm grubości ścianki · 2 palniki jednocześnie

MASZYNA

Zinser · Kopiowa przecinarka gazowa

GRUBOŚĆ ŚCIANKI

do 50 mm

FORMAT

2 500 × 1 200 mm



ZINSER

System cięcia rur plazmą 3D

do 30 mm grubości ścianki · CNC 3-osiowe

MASZYNA

Zinser · System cięcia rur plazmą 3D

GRUBOŚĆ ŚCIANKI

do 30 mm

CIĘCIE UKOŚNE

±45°

02 Gięcie blach i zwijanie

Siła i powtarzalność: dwie prasy krawędziowe i cztery 3-walcowe maszyny do zwijania kształtują blachę od małej serii po grubościenny płaszcz wielkogabarytowy.

1 000 t

SIŁA NACISKU GIĘCIA

Ø 8 000 mm

ZWIJANIE / WALCOWANIE

GIĘCIE



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 t siły nacisku · 6 100 mm długości



Scharringhausen

MASZYNA	SIŁA NACISKU	DŁUGOŚĆ GIĘCIA
Weinbrenner · Prasa krawędziowa	1 000 t	6 100 mm
Scharringhausen · Prasa krawędziowa	550 t	6 100 mm

ZWIJANIE






Sertom
SMT-Pullmax Kumla
Davi 2048S
Wilhelmsburger DWV

Walcarka do blach 4x

do Ø 8 000 mm · do 120 mm grubości blachy · gięcie trójpunktowe

MASZYNA	ŚREDNICA WĘWNETRZNA Ø	GRUBOŚĆ BLACHY	DŁUGOŚĆ WALCOWANIA	WALEC GÓRNY Ø
Sertom · Walcarka do blach	Ø 400–8 000 mm	8–120 mm	do 3 050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Walcarka do blach	Ø 400–6 000 mm	4–60 mm	do 2 000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Walcarka do blach	Ø 340–6 000 mm	8–80 mm	do 2 000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Walcarka do blach	Ø 300–5 000 mm	4–30 mm	do 3 150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG i łuk kryty

Certyfikowana technika spawalnicza to nasza podstawa: MAG, TIG i łuk kryty — od ręcznego stanowiska spawalniczego po maszt SAW, dla konstrukcji o masie do 50 t.

EXC3

SPAWANIE CERTYFIKOWANE

EN ISO 3834-2

JAKOŚĆ SPAWANIA

50 t

MAKS. MASA ELEMENTU



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Konstrukcje spawane do **50 t**, elementy o długości do **26 m**
 - Od stali S235 po **S1100**, a także Hardox i stal nierdzewna
 - Własne badania nieniszczące — VT · PT · MT wg DIN EN ISO 9712
- 135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Suwnica 2x

2 × 25 t · do 50 t masy detalu

- Połączone w tandemie obie suwnice podnoszą do **50 t**
 - Zbiorniki, dźwigary suwnic, walcowane duże rury — każdy element inny
 - Zabezpieczenie ładunku i załadunek ciężkich konstrukcji na naczepę niskopodwoziową
- Elementy XXL · Załadunek



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Kolumna do spawania łukiem krytym 3x

3 maszty do spawania łukiem krytym · do 7 m wysięgu · 1 250 A

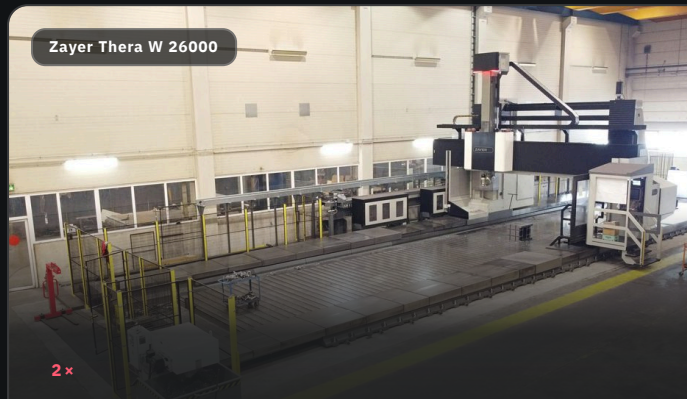
- W pełni zmechanizowany łuk kryty — powtarzalna jakość spoin na długich elementach
- Spoiny wzdłużne płaszczy, dźwigarów i dużych rur w jednym zamocowaniu

MASZYNA	WYSIĘG	WYSOKOŚĆ ROBOCZA	PRĄD SPAWANIA	ŚREDNICA DRUTU
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Kolumna do spawania łukiem krytym	7 m	7 m	1 250 A	do 4 mm
ESAB CAB 300M · Kolumna do spawania łukiem krytym	4 m	5 m	800 A	do 4 mm
ESAB MKP · Kolumna do spawania łukiem krytym	5 m	5 m	800 A	do 4 mm

04 Frezowanie portalowe do 26 m

Obróbka wielkogabarytowa to nasza specjalność: frezarki bramowe o przesuwie do 26 m i centrum frezarskie z ruchomym stojakiem i stołem obrotowym — dla elementów, które gdzie indziej nie mieszczą się na stole.

Zayer Thera W 26000



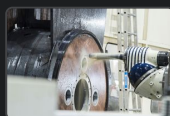
2 ×

2 maszyny · Zakres przesuwu X do 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 mm · do 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMETR	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Przesuw X (długość)	26 000 mm	16 000 mm
Przesuw Y (szerokość)	5 000 mm	4 000 mm
Przesuw Z (wysokość)	3 250 mm	2 850 mm
Powierzchnia mocowania stołu	26 500 × 4 000 mm	16 500 × 3 000 mm
Głowica frezarska	30°, pozycjonowanie w każdym położeniu z dokładnością 0,001°	30°, pozycjonowanie w każdym położeniu z dokładnością 0,001°
Silnik główny	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Sterowanie	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Prowadzenie	Prowadnica rolkowa z regulowanym napięciem wstępnym	Prowadnica rolkowa z regulowanym napięciem wstępnym



Soraluce FR 20.000

Zakres przesuwu 20 000 × 4 000 × 1 600 mm · do 50 t

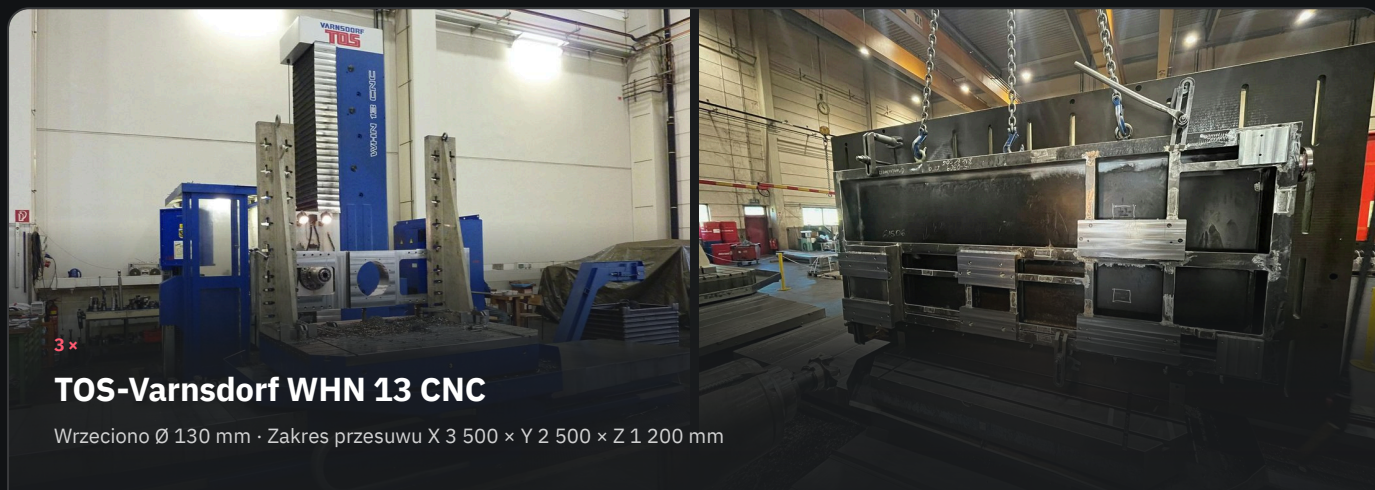
Konstrukcja	Centrum frezarsko-wytaczarskie z ruchomym stojakiem, uchylna głowica frezarska
Przesuw X (długość)	20 000 mm
Przesuw Y (szerokość)	4 000 mm
Przesuw Z (wysokość)	1 600 mm
Stół obrotowy	Demmeler 2 500 × 2 500 mm
Rodzaje obróbki	Frezowanie · Wiercenie · Wytaczanie
Sterowanie	Heidenhain iTNC 530

04 Wytaczarki poziome

Do tego wytaczarki poziome do kompletnej obróbki mechanicznej po spawaniu — układy otworów, pasowania i powierzchnie płaskie na dużym elemencie, zaplanowane w jednym zamocowaniu.

26 m

DROGA PRZESUWU FREZOWANIA PORTALOWEGO



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Wrzecziono Ø 130 mm · Zakres przesuwu X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 mm

Liczba maszyn	3 (wydajność równoległa, identyczne)
Średnica wrzeciona wytaczarskiego	Ø 130 mm
Droga robocza X (poprzeczna)	3 500 mm
Droga robocza Y (pionowa)	2 500 mm
Droga robocza Z (wzdłużna)	1 200 mm
Stół obrotowy	obrót 360° – obróbka wielostronna w jednym mocowaniu
Rodzaje obróbki	Wiercenie · frezowanie · wytaczanie · planowanie · gwintowanie
Sterowanie	Heidenhain iTNC 530

04 Toczenie karuzelowe, wiercenie, gwintowanie

Toczenie karuzelowe do Ø 4 800 mm, a także wiercenie promieniowe i gwintowanie: układy otworów, gwinty i pasowania — również na już zespawanych dużych elementach.

Ø 4 800 mm

ŚREDNICA TOCZENIA



Feichter FDK30/20

Tokarka karuzelowa



TOS SUS 63H

Tokarka



Meuser

Tokarka

Toczenie i toczenie karuzelowe 3x

Ø 4 800 mm · 2 400 mm wysokości · do 25 t

PARAMETR	FEICHTER FDK30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Średnica toczenia	Ø 4 800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Wysokość toczenia	2 400 mm	—	—
Wysokość wiercenia	2 000 mm	—	—
Długość toczenia	—	2 000 mm	1 000 mm
Obciążenie stołu	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000

Wiertarka promieniowa



Invema FR 65

Wiertarka promieniowa



Kolb HK 80

Wiertarka promieniowa



Gamor RHG-3BR

Gwintownica

Raboma · Invema · Gamor 4x

Wiercenie do Ø 90 mm · gwinty M2–M60 · wysięg do 3 000 mm

MASZYNA	WYSIĘG	WRZECIONO-STÓŁ	WIERCENIE Ø	GWINT
Raboma 12UH 3000 · Wiertarka promieniowa	3 000 mm	do 1 605 mm	do Ø 90 mm	do M60
Invema FR 65 · Wiertarka promieniowa	2 000 mm	do 1 740 mm	do Ø 90 mm	do M60
Kolb HK 80 · Wiertarka promieniowa	1 600 mm	do 1 205 mm	do Ø 80 mm	do M52
Gamor RHG-3BR · Gwintownica	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Śrutowanie, lakierowanie, odprężanie

Ochrona antykorozyjna całych dużych elementów: śrutowanie i lakierowanie w dwóch dużych kabinach — a wcześniej odprężanie wibracyjne dla stabilności wymiarowej gotowej konstrukcji.

25 × 7 × 6 m

ŚRUTOWANIE I LAKIEROWANIE



Kabina śrutownicza

25 × 7 × 6 m · do 50 t

MASZYNA

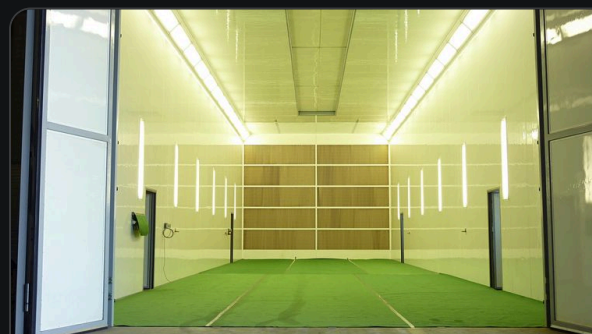
Kabina śrutownicza

WYMIARY KABINY

25 × 7 × 6 m

STOPIEŃ CZYSTOŚCI

Sa 2,5



Kabina lakiernicza

25 × 7 × 6 m · do 50 t

MASZYNA

Kabina lakiernicza

WYMIARY KABINY

25 × 7 × 6 m

NORMA POWŁOKI

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Redukcja naprężeń własnych · stabilnie wymiarowo

VSR · bez ciepła

Materiały i certyfikaty

Niezawodna jakość zaczyna się od materiału, a kończy na dowodzie: każda partia jest identyfikowalna, każdy proces spawania kwalifikowany, każde badanie udokumentowane.

**EN 1090-2**

Klasa wykonania EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**ISO 3834-2**

Procesy spawania 121 (SAW) · 135 (MAG) · Grupy materiałów 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**AD 2000 HP 0**

Procesy spawania 135 (MAG) · Grupy materiałów 1.1, 1.2, 8.1 · nieogrzewane zbiorniki ciśnieniowe bez obróbki cieplnej
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

**ISO 9001**

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit, Qualität und Umweltschutz GmbH

Własne badania nieniszczące (VT · MT · PT) wg DIN EN ISO 9712, poziom 2 — oraz upoważnienie do przestemplowania na podstawie świadectw odbioru 3.1 wg DIN EN 10204 (GSI SLV).

OBRABIANE GATUNKI MATERIAŁÓW (WYBÓR)

Stal konstrukcyjna	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Drobnoziarnista stal konstrukcyjna (wysokowytrzymała)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Stal trudnościeralna	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldom (Strenx)
Stal nierdzewna (austenityczna)	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 materiały specjalne	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Stal na zbiorniki ciśnieniowe	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Stal ulepszana cieplnie	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Stal narzędziowa (martenzytyczna)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Żeliwo	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Preferowane europejskie stale jakościowe o udokumentowanym pochodzeniu; materiały specjalne według dostępności i wymagań klienta.



Czekamy na Państwa element.

Wystarczy rysunek produkcyjny — a otrzymają Państwo rzetelną ocenę wykonalności, terminu i ceny, bezpośrednio od ludzi, którzy wykonają Państwa element. Jeden partner do kontaktu, wszystko pod jednym dachem: od pojedynczej części po zespół gotowy do zabudowy.

**ADRES**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Niemcy

**TELEFON**

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

**CENTRALA**

info@bock-gmbh.com

**ZAPYTANIA TECHNICZNE**

anfragen@bock-gmbh.com

**WWW**

bock-gmbh.com

**REGION**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · region Stuttgart



Bezpośrednio do parku
maszynowego, usług i osób
kontaktowych

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