



— BROȘURA COMPANIEI

Aducem oțelul la forma supremă!

Construcții sudate certificate, prelucrarea CNC a pieselor mari și ansambluri gata de montaj — din 1963 la Lorch.

63+

ANI DE EXPERIENȚĂ

50 t

GREUTATE MAX. PER PIESĂ

26 m

CURSĂ FREZARE PE PORTAL

14.000 m²

SUPRAFAȚĂ DE PRODUCȚIE

Companie de familie din 1963



Sediul Bock Maschinenbau GmbH din Lorch

Bock Maschinenbau GmbH este o firmă de producție condusă de proprietar, din Lorch, Baden-Württemberg. Ce a început în 1963 ca atelier de lăcătușerie este astăzi un atelier de sudură certificat și producător complet de construcții metalice, producție în lohn și mașini speciale.

De la debitarea termică, deformare, sudare și prelucrarea CNC a pieselor mari până la sablare, vopsire și montaj, totul se realizează sub același acoperiș — componente de până la 50 t pe piesă, după desenul clientului, ca unicat sau în serie.

Lucrăm conform DIN EN 1090-2 EXC3 și EN ISO 3834-2 — cu examinare nedistructivă proprie, trasabilitatea materialului conform DIN EN 10204 și preponderent oțeluri europene de calitate.

63+

ANI DE EXPERIENȚĂ

100

SPECIALIȘTI CALIFICAȚI

14.000 m²

SUPRAFAȚĂ DE PRODUCȚIE

20+

MAȘINI ÎN PARC

40+

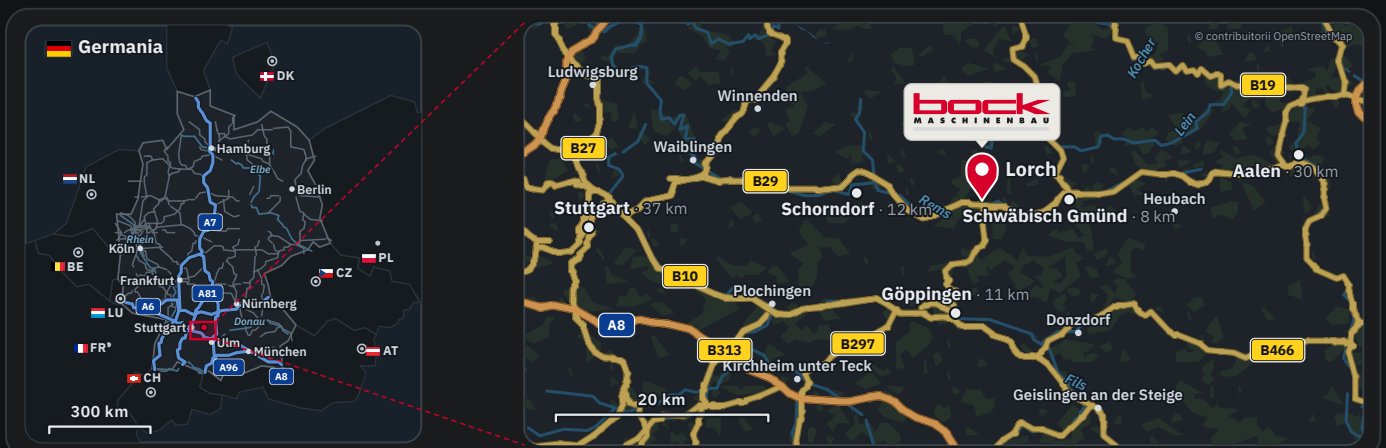
CALITĂȚI DE MATERIAL

50 t

GREUTATE MAX. PER PIESĂ

AMPLASARE ȘI RAZĂ DE ACȚIUNE

Lorch, în inima regiunii Stuttgart — un partener de producție condus de proprietar, cu distanțe scurte în tot sudul Germaniei.



Totul sub același acoperiș

Un desen de fabricație, un interlocutor, un lanț de procese continuu: fiecare etapă rămâne în casă — fără interfețe, fără risc de transport, cu control deplin al termenelor.

01 Debitare

Tăiere autogenă, cu plasmă și cu ferăstrăul pentru tablă, țevă și profil — până la 200 mm grosime.

02 Deformare

Îndoire cu forță de presare de până la 1.000 t și roluire până la diametre mari.

03 Sudare

Sudare MAG, WIG și UP conform DIN EN 1090-2 EXC3 și EN ISO 3834-2.

04 Posttratare

Detensionare prin vibrații și îndreptare termică pentru piese stabile, cu tensiuni reduse.

05 Așchiere

Prelucrarea CNC a pieselor mari — frezare, găurire și strunjire până la 26 m lungime.

06 Suprafață

Sablare și vopsire industrială în două cabine de mari dimensiuni.

07 Montaj

Lăcătușerie și asamblare până la ansamblul gata de montaj.

08 Calitate și control

Examinare nedistructivă (VT · MT · PT) și certificat de rezistență conform DIN EN 10204.

Materiale

Peste 40 de calități de material — de la oțel de construcții la S1100.

Construcție la cheie

Mașini speciale și containere speciale dintr-o singură sursă.

Recondiționare

Reparație și recondiționare — reparare în loc de înlocuire.



Producție, parc de mașini și prelucrarea pieselor mari din practică

Impresii selectate din tăiere, deformare, tehnica de sudare, prelucrarea prin așchiere și tratarea suprafețelor.



TĂIERE AUTOGENĂ

Table groase de oțel tăiate exact pe contur în formate mari



ROLUIREA TABLEI

Table grele roluite în țevi, inele și conuri



ÎNDOIREA TABLEI

Table groase deformate la rece în loc de sudură laborioasă



TEHNICĂ DE SUDARE

Ansambluri sudate conform DIN EN 1090-2 EXC3 din producție proprie



STRUNJIRE CARUSEL

Diametre mari strunjite plan și rotund pe portal



PRELUCRARE PRIN ALEZARE

Găuri adânci și ajustaje strânse pe alezorul TOS



PRELUCRAREA PIESELOR MARI

Componente XXL prelucrate
precis și manipulate în siguranță



TRATAREA SUPRAFEȚELOR

Sablarea și vopsirea ansamblurilor
întregi în loc de piese individuale



TĂIERE PLASMĂ ȚEVI

Contururi și teșituri la țevi acolo unde laserul pentru țevi cedează

01 Tăiere cu plasmă în format mare

Tăiere cu plasmă CNC pe două instalații de format mare cu masă comună de 20 × 3,5 m — până la 60 mm grosime de tăiere, plus debitare cu foarfeca pentru tablă.

20 × 3,5 m

FORMAT TĂIERE AUTOGENĂ



Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400

2 x

20.000 × 3.500 mm · până la 60 mm · sursă de plasmă HPR 400



Zinser 4125

MAȘINĂ	FORMAT	GROSIME DE TĂIERE	TĂIERE ÎN UNGHI
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Sistem de tăiere cu plasmă	20.000 × 3.500 mm	până la 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Sistem de tăiere cu plasmă sub apă	8.000 × 2.500 mm	până la 30 mm	±40°



Foarfecă ghilotină

Lungime de tăiere 6.100 mm · tablă până la 15 mm

MAȘINĂ	LUNGIME DE TĂIERE	GROSIME TABLĂ
Eclair · Foarfecă ghilotină	6.100 mm	până la 15 mm

01 Tăiere autogenă și debitare la unghi

Tăiere autogenă până la 200 mm grosime de material pe aceeași masă de 20 × 3,5 m — plus debitare cu ferăstrăul: un ferăstrău cu bandă și trei circulare taie țevă și profil până la Ø 406 mm la unghi.

200 mm

GROSIME TĂIERE AUTOGENĂ



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20.000 × 3.500 mm · până la 200 mm · teșituri ±45°

MAȘINĂ

Messer OmniMat L5000 · Mașină de tăiere cu flacăra

FORMAT

20.000 × 3.500 mm

GROSIME DE TĂIERE

până la 200 mm

TĂIERE ÎN UNGHI

±45°



MEBA DGA 400

Fierăstrău cu bandă



Kaltenbach KKS 400EC

Fierăstrău circular



Kaltenbach KKS 400H

Fierăstrău circular



Behringer VMS 350

Fierăstrău circular

MEBA · Kaltenbach · Behringer

4x

Fierăstrău cu bandă + 3 fierăstraie circulare · Ø până la 406 mm · tăiere în unghi până la 90°

MAȘINĂ	MATERIAL ROTUND Ø	MATERIAL PLAT	UNGHI DE TĂIERE
MEBA DGA 400 · Fierăstrău cu bandă	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Fierăstrău circular	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Fierăstrău circular	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Fierăstrău circular	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Tăiere de contur pe țeavă

Debitare de țeavă cu contur: tăiere autogenă prin copiere și tăiere 3D cu plasmă, cu teșire.



ZINSER

Mașină de tăiere prin copiere

până la 50 mm grosime perete · 2 arzătoare simultan



MAȘINĂ

Zinser · Mașină de tăiere prin copiere

GROSIME PERETE

până la 50 mm

FORMAT

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

Sistem de tăiere țevi cu plasmă 3D

până la 30 mm grosime perete · CNC cu 3 axe

MAȘINĂ

Zinser · Sistem de tăiere țevi cu plasmă 3D

GROSIME PERETE

până la 30 mm

TĂIERE ÎN UNGHI

±45°

02 Îndoire și roluire

Forță și repetabilitate: două prese de îndoit și patru mașini de roluit cu 3 valțuri formează tabla, de la seria mică până la mantaua mare cu perete gros.

1.000 t

FORȚĂ DE PRESARE LA ÎNDOIT

Ø 8.000 mm

ROLUIRE / LAMINARE

ÎNDOIRE



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

Forță de presare 1.000 t · lungime 6.100 mm



Scharringhausen

MAȘINĂ	FORȚĂ DE PRESARE	LUNGIME DE ÎNDOIRE
Weinbrenner · Presă de îndoit	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen · Presă de îndoit	550 t	6.100 mm

ROLUIRE






Sertom

SMT-Pullmax Kumla

Davi 2048S

Wilhelmsburger DWV

Mașină de roluit 4x

până la Ø 8.000 mm · până la 120 mm grosime tablă · îndoire în trei puncte

MAȘINĂ	DIAMETRU INTERIOR Ø	GROSIME TABLĂ	LUNGIME DE ROLUIRE	VALȚ SUPERIOR Ø
Sertom · Mașină de roluit	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	până la 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Mașină de roluit	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	până la 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Mașină de roluit	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	până la 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Mașină de roluit	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	până la 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, WIG și sub strat de flux

Sudarea certificată este nucleul nostru: MAG, WIG și sub strat de flux — de la postul de sudare manuală la coloana UP, pentru construcții de până la 50 t pe piesă.

EXC3

SUDURĂ CERTIFICATĂ

EN ISO 3834-2

CALITATEA SUDURII

50 t

GREUTATE MAX. PER PIESĂ



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Construcții sudate de până la **50 t**, piese de până la **26 m** lungime
- De la S235 până la **S1100**, plus Hardox și oțel inoxidabil
- Examinare nedistructivă proprie — VT · PT · MT conform DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Pod rulant 2x

2 × 25 t · până la 50 t greutate pe bucată

- Cuplate în tandem, ambele macarale ridică până la **50 t**
- Recipiente, grinzi de macara și țevi mari roluite — nicio piesă la fel ca alta
- Asigurarea și încărcarea construcțiilor grele pe trailerul cu platformă joasă

Piese XXL · Încărcare



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Coloană de sudare sub strat de flux 3x

3 coloane de sudare sub strat de flux · rază de până la 7 m · 1.250 A

- Sudare UP complet mecanizată — calitate reproductibilă a cusăturii la piese lungi
- Cusături longitudinale la mantale, grinzi și țevi mari într-o singură prindere

MAȘINĂ	RAZĂ DE ACȚIUNE	ÎNĂLȚIME DE LUCRU	CURENT DE SUDARE	DIAMETRU SĂRMĂ
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Coloană de sudare sub strat de flux	7 m	7 m	1.250 A	până la 4 mm
ESAB CAB 300M · Coloană de sudare sub strat de flux	4 m	5 m	800 A	până la 4 mm
ESAB MKP · Coloană de sudare sub strat de flux	5 m	5 m	800 A	până la 4 mm

04 Frezare portal până la 26 m

Prelucrarea pieselor mari este scena noastră: frezare portal cu cursă de până la 26 m și un centru de frezare cu montant mobil și masă rotativă — pentru piese care în altă parte nu încap pe masă.

Zayer Thera W 26000



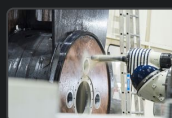
2 x

2 mașini · Cursă X până la 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · până la 50 t

Zayer Thera W 16000



PARAMETRU	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Cursă X (lungime)	26.000 mm	16.000 mm
Cursă Y (lățime)	5.000 mm	4.000 mm
Cursă Z (înălțime)	3.250 mm	2.850 mm
Suprafață de prindere a mesei	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Cap de frezare	30°, poziționabil în orice poziție la 0,001°	30°, poziționabil în orice poziție la 0,001°
Motor principal	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Comandă numerică	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Ghidaj	Cale cu role cu pretensionare reglabilă	Cale cu role cu pretensionare reglabilă



Soraluce FR 20.000

Cursă 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · până la 50 t

Tip constructiv	Centru de frezare-alezare cu montant mobil, cap de frezare pivotant
Cursă X (lungime)	20.000 mm
Cursă Y (lățime)	4.000 mm
Cursă Z (înălțime)	1.600 mm
Masă rotativă	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Tipuri de prelucrare	Frezare · Găurire · Alezare
Comandă numerică	Heidenhain iTNC 530

04 Mașini de alezat orizontale

Plus mașini de alezat orizontale pentru prelucrarea mecanică completă după sudare — scheme de găuri, ajustaje și suprafețe plane la piese mari, planificate într-o singură prindere.

26 m

CURSĂ FREZARE PE PORTAL



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ax Ø 130 mm · Cursă X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Număr de mașini	3 (capacitate în paralel, identice)
Diametru arbore de alezat	Ø 130 mm
Cursă X (transversal)	3.500 mm
Cursă Y (vertical)	2.500 mm
Cursă Z (longitudinal)	1.200 mm
Masă rotativă	Rotativă 360° – prelucrare pe mai multe fețe într-o singură prindere
Tipuri de prelucrare	Găurire · Frezare · Alezare interioară · Strunjire plană · Filetare
Comandă numerică	Heidenhain iTNC 530

04 Strunjire carusel, găurire radială și filetare

Strunjire carusel până la Ø 4.800 mm, plus găurire radială și filetare: scheme de găuri, filete și ajustaje — inclusiv la piese mari deja sudate.

Ø 4.800 mm

DIAMETRU DE STRUNJIRE



Feichter FKD30/20
Strung carusel



TOS SUS 63H
Strung



Meuser
Strung

Strunjire și strunjire carusel 3x

Ø 4.800 mm · Înălțime 2.400 mm · până la 25 t

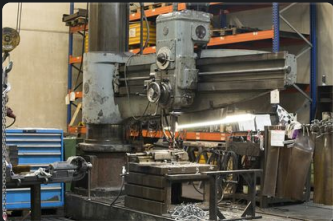
PARAMETRU	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Diametru de strunjire	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Înălțime de strunjire	2.400 mm	—	—
Înălțime de găurire	2.000 mm	—	—
Lungime de strunjire	—	2.000 mm	1.000 mm
Sarcina mesei	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Mașină de găurit radială



Invema FR 65
Mașină de găurit radială



Kolb HK 80
Mașină de găurit radială



Gamor RHG-3BR
Mașină de filetat

Raboma · Invema · Gamor 4x

Găurire până la Ø 90 mm · filete M2–M60 · rază până la 3.000 mm

MAȘINĂ	RAZĂ DE ACȚIUNE	ARBORE-MASĂ	GĂURIRE Ø	FILET
Raboma 12UH 3000 · Mașină de găurit radială	3.000 mm	până la 1.605 mm	până la Ø 90 mm	până la M60
Invema FR 65 · Mașină de găurit radială	2.000 mm	până la 1.740 mm	până la Ø 90 mm	până la M60
Kolb HK 80 · Mașină de găurit radială	1.600 mm	până la 1.205 mm	până la Ø 80 mm	până la M52
Gamor RHG-3BR · Mașină de filetat	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Sablare, vopsire, detensionare

Protecție anticorozivă la scara piesei: sablare și vopsire în două cabine de mari dimensiuni — iar înainte, detensionare prin vibrații pentru stabilitatea dimensională a construcției prelucrate.

25 × 7 × 6 m

SABLARE & VOPSIRE

Cabină de sablare

25 × 7 × 6 m · până la 50 t

MAȘINĂ

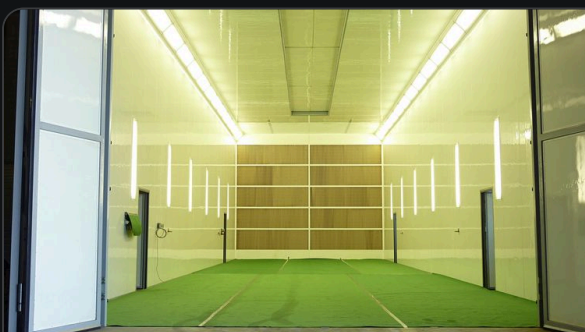
Cabină de sablare

DIMENSIUNI CABINĂ

25 × 7 × 6 m

GRAD DE CURĂȚARE

Sa 2,5



Cabină de vopsire

25 × 7 × 6 m · până la 50 t

MAȘINĂ

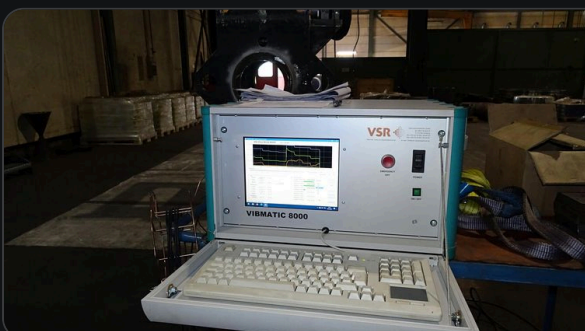
Cabină de vopsire

DIMENSIUNI CABINĂ

25 × 7 × 6 m

STANDARD DE ACOPERIRE

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Reducerea tensiunilor interne · stabilă dimensional

VSR · fără căldură

Materiale și certificări

Calitatea de încredere începe la material și se încheie la dovadă: fiecare șarjă este trasabilă, fiecare proces de sudare calificat, fiecare examinare documentată.

**EN 1090-2**
Clasă de execuție EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**ISO 3834-2**
Procese de sudare 121 (UP) · 135 (MAG) · Grupe de materiale 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**AD 2000 HP 0**
Procese de sudare 135 (MAG) · Grupe de materiale 1.1, 1.2, 8.1 · recipiente sub presiune nesupuse la flacără, fără tratament termic
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

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

Examinare nedistructivă proprie (VT · MT · PT) conform DIN EN ISO 9712, nivel 2 — și autorizare de reșanțare pentru certificate de inspecție 3.1 conform DIN EN 10204 (GSI SLV).

CALITĂȚI DE MATERIAL PRELUCRATE (SELECȚIE)

Oțel de construcții	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Oțel cu granulație fină (înalță rezistență)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Oțel rezistent la uzură	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Oțel inoxidabil (austenitic)	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 și materiale speciale	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Oțel pentru recipiente sub presiune	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Oțel de îmbunătățire	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Oțel de scule (martensitic)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Fontă	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Cu precădere oțeluri de calitate europene cu proveniență trasabilă; materiale speciale în funcție de disponibilitate și de cerința clientului.



Arătați-ne piesa dumneavoastră.

Un desen de fabricație este suficient — și primiți o evaluare onestă a fezabilității, termenului și prețului, direct de la oamenii care vă fabrică piesa. Un singur interlocutor, totul sub același acoperiș: de la piesa individuală la ansamblul gata de montaj.

**ADRESĂ**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Germania

**TELEFON**

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

**CENTRALĂ**

info@bock-gmbh.com

**CERERI TEHNICE**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**REGIUNE**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · regiunea Stuttgart



Direct la parcul de mașini, servicii
și interlocutori

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