



— БРОШЮРА КОМПАНИИ

Придаём стали высшую форму!

Сертифицированные сварные конструкции, ЧПУ-обработка крупногабаритных деталей и готовые к установке узлы — с 1963 года в Lorch.

63+

ЛЕТ ОПЫТА

50 т

МАКС. МАССА ДЕТАЛИ

26 м

ХОД ПОРТАЛЬНОГО
ФРЕЗЕРОВАНИЯ

14 000 m²

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
ПЛОЩАДЬ

Семейная фирма с 1963 года



Территория предприятия Bock Maschinenbau GmbH в Lorch

Bock Maschinenbau GmbH — семейное производственное предприятие в Lorch, Баден-Вюртемберг. Основанное в 1963 году как слесарная мастерская, сегодня оно — сертифицированное сварочное предприятие и комплексный изготовитель в сфере металлоконструкций, контрактного производства и спецмашиностроения.

От газокислородного раскроя, формообразования, сварки и ЧПУ-обработки крупногабаритных деталей до дробеструйной обработки, окраски и монтажа — всё под одной крышей: детали массой до 50 т по чертежу заказчика, единично или серийно.

Мы работаем по DIN EN 1090-2 EXC3 и EN ISO 3834-2 — с собственным неразрушающим контролем, прослеживаемостью материалов по DIN EN 10204 и преимущественно европейскими качественными сталями.

63+

ЛЕТ ОПЫТА

100

КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ
СПЕЦИАЛИСТОВ

14 000 m²

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ

20+

СТАНКОВ В ПАРКЕ

40+

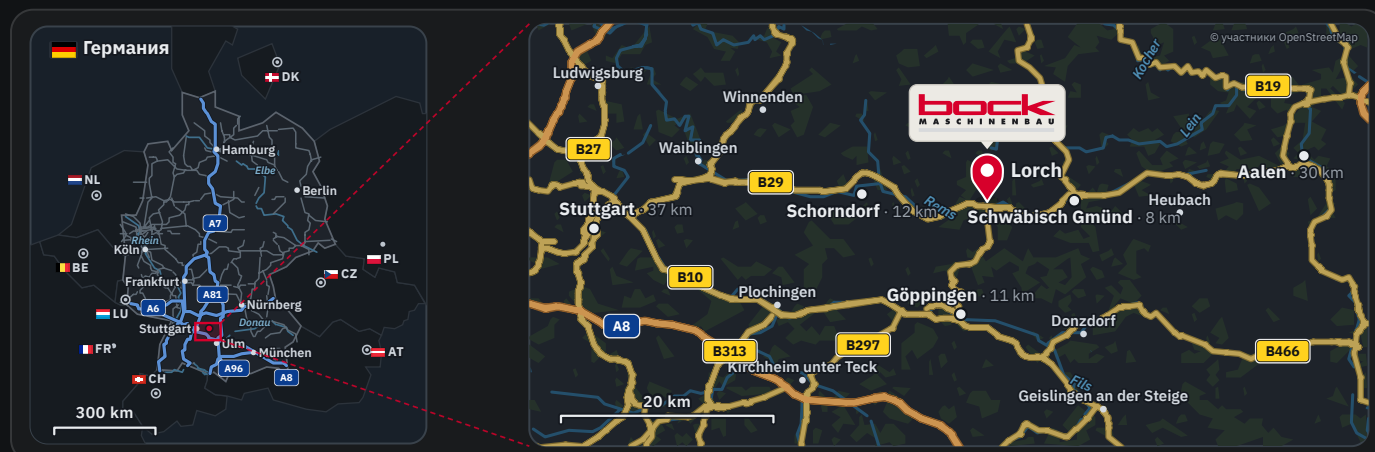
МАРКИ МАТЕРИАЛОВ

50 т

МАКС. МАССА ДЕТАЛИ

РАСПОЛОЖЕНИЕ И ОХВАТ

Lorch в самом центре региона Штутгарт — семейный производственный партнёр с короткими путями по всей Южной Германии.



Всё под одной крышей

Один чертёж, один контактный партнёр, сквозная технологическая цепочка: каждый этап остаётся на заводе — без передачи подрядчикам, без транспортных рисков, с полным контролем сроков.

01 Раскрой

Газокислородная, плазменная резка и резка пилами листа, труб и профилей — до 200 мм толщины материала.

02 Формовка

Гибка листов с усилием до 1 000 т и вальцовка до больших диаметров.

03 Сварка

Сварка MAG, WIG и под флюсом по DIN EN 1090-2 EXC3 и EN ISO 3834-2.

04 Постобработка

Виброобработка и термическая правка — для малонапряжённых, размерно стабильных деталей.

05 Механообработка

ЧПУ-обработка крупных деталей длиной до 26 м — фрезерование, сверление, точение.

06 Поверхность

Пескоструйная обработка и промышленная окраска в двух больших камерах.

07 Монтаж

Слесарные и монтажные работы вплоть до готового к установке узла.

08 Качество и контроль

Неразрушающий контроль (VT · MT · PT) и сертификат перештамповки по DIN EN 10204.

Материалы

Более 40 марок материалов — от конструкционной стали до S1100.

Строительство под ключ

Спецмашиностроение и спецконтейнеры из одних рук.

Восстановление

Ремонт и восстановление — восстановить, а не заменить.



Производство, парк станков и обработка крупногабаритных деталей на практике

Избранные впечатления от резки, формообразования, сварочной техники, механической обработки и обработки поверхности.



ГАЗОКИСЛОРОДНАЯ РЕЗКА

Толстый стальной лист режем точно по контуру в крупных форматах



ВАЛЬЦОВКА ЛИСТОВ

Тяжёлый лист вальцуем в трубы, кольца и конусы



ГИБКА ЛИСТОВ

Холодная гибка тяжёлых стальных листов вместо трудоёмкой сварки



СВАРОЧНАЯ ТЕХНИКА

Сварные узлы по DIN EN 1090-2 EXC3 собственного производства



КАРУСЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

Торцевое и круглое точение больших диаметров на порталном станке



РАСТОЧНАЯ ОБРАБОТКА

Глубокие отверстия и точные посадки на расточном станке TOS



ОБРАБОТКА КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Точная обработка и безопасное перемещение деталей XXL



ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ

Пескоструим и красим узлы целиком, а не по отдельным деталям



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА ТРУБ

Контуры и фаски на трубах там, где трубный лазер достигает своих пределов

01 Плазменная резка крупного формата

Плазменная резка с ЧПУ на двух крупноформатных установках с общим столом 20 × 3,5 м — толщина реза до 60 мм, плюс раскрой листа на ножницах.

20 × 3,5 м

ФОРМАТ ГАЗОВОЙ РЕЗКИ

Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 		Zinser 4125 	
2 × 20 000 × 3 500 мм · до 60 мм · плазменный источник HPR 400			
СТАНОК	ФОРМАТ	ТОЛЩИНА РЕЗА	РЕЗКА ФАСКИ
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Установка плазменной резки	20 000 × 3 500 мм	до 60 мм	±45°
Zinser 4125 · Установка подводной плазменной резки	8 000 × 2 500 мм	до 30 мм	±40°



Гильотинные ножницы

Длина реза 6 100 мм · лист до 15 мм

СТАНОК	ДЛИНА РЕЗА	ТОЛЩИНА ЛИСТА
Eclair · Гильотинные ножницы	6 100 мм	до 15 мм

01 Газокислородная резка и косое пиление

Газокислородная резка до 200 мм толщины стенки на том же столе 20 × 3,5 м — плюс резка пилами: одна ленточная и три дисковые пилы режут трубы и профили до Ø 406 мм под углом.

200 мм
ТОЛЩИНА ГАЗОВОГО РЕЗА



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20 000 × 3 500 мм · до 200 мм · фаски ±45°

СТАНОК	ФОРМАТ	ТОЛЩИНА РЕЗА	РЕЗКА ФАСКИ
Messer OmniMat L5000 · Машина газокислородной резки	20 000 × 3 500 мм	до 200 мм	±45°



MEBA DGA 400
Ленточная пила



Kaltenbach KKS 400EC
Дисковая пила



Kaltenbach KKS 400H
Дисковая пила



Behringer VMS 350
Дисковая пила

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4x

Ленточная пила + 3 дисковые пилы · Ø до 406 мм · резка под углом до 90°

СТАНОК	КРУГЛЫЙ ПРОКАТ Ø	ПЛОСКИЙ ПРОКАТ	УГОЛ РЕЗА
MEBA DGA 400 · Ленточная пила	Ø 406 мм	700 × 400 мм	–45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Дисковая пила	Ø 130 мм	300 × 40 мм	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Дисковая пила	Ø 130 мм	300 × 40 мм	0°...90°
Behringer VMS 350 · Дисковая пила	Ø 102 мм	170 × 100 мм	0°...45°

01 Контурная резка труб

Раскрой труб по контуру: копировальная газокислородная и 3D-плазменная резка труб с резкой фасок.



ZINSER

Копировальная газорезущая машина

до 50 мм толщины стенки · 2 резака одновременно



СТАНОК

Zinser · Копировальная газорезущая машина

ТОЛЩИНА СТЕНКИ

до 50 мм

ФОРМАТ

2 500 × 1 200 мм



ZINSER

Установка 3D-плазменной резки труб

до 30 мм толщины стенки · 3-осевое ЧПУ

СТАНОК

Zinser · Установка 3D-плазменной резки труб

ТОЛЩИНА СТЕНКИ

до 30 мм

РЕЗКА ФАСКИ

±45°

02 Гибка и вальцовка

Усилие и повторяемость: два листогибочных пресса и четыре трёхвалковые вальцовочные машины формируют лист — от малой серии до толстостенной крупной обечайки.

1 000 т

УСИЛИЕ ГИБКИ

Ø 8 000 мм

ВАЛЬЦОВКА / ГИБКА

ГИБКА



WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 т усилие · 6 100 мм длина



СТАНОК	УСИЛИЕ ПРЕССА	ДЛИНА ГИБКИ
Weinbrenner · Листогибочный пресс	1 000 т	6 100 мм
Scharringhausen · Листогибочный пресс	550 т	6 100 мм

ВАЛЬЦОВКА



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Листогибочная вальцовочная машина 4x

до Ø 8 000 мм · до 120 мм толщины листа · трёхточечная гибка

СТАНОК	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР Ø	ТОЛЩИНА ЛИСТА	ДЛИНА ВАЛЬЦОВКИ	ВЕРХНИЙ ВАЛОК Ø
Sertom · Листогибочная вальцовочная машина	Ø 400–8 000 мм	8–120 мм	до 3 050 мм	Ø 300 / 450 / 650 мм
SMT-Pullmax Kumla · Листогибочная вальцовочная машина	Ø 400–6 000 мм	4–60 мм	до 2 000 мм	Ø 375 мм
Davi 2048S · Листогибочная вальцовочная машина	Ø 340–6 000 мм	8–80 мм	до 2 000 мм	Ø 305 / 460 мм
Wilhelmsburger DWV · Листогибочная вальцовочная машина	Ø 300–5 000 мм	4–30 мм	до 3 150 мм	Ø 275 / 345 мм

03 MAG, WIG и под флюсом

Сертифицированная сварка — наша основа: MAG, WIG и сварка под флюсом — от поста ручной сварки до UP-мачты, для конструкций массой до 50 т.

EXC3

СЕРТИФИЦИРОВАННАЯ СВАРКА

EN ISO 3834-2

КАЧЕСТВО СВАРКИ

50 т

МАКС. МАССА ДЕТАЛИ



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

— Сварные конструкции до 50 т, детали длиной до 26 м

— От стали S235 до S1100, плюс Hardox и нержавеющая сталь

— Собственный неразрушающий контроль — VT · PT · MT по DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Мостовой кран 2х

2 × 25 т · до 50 т массы детали

— В тандеме оба крана поднимают до 50 т

— Резервуары, крановые балки и вальцованные большие трубы — все детали разные

— Крепление груза и погрузка тяжёлых конструкций на низкорамный трал

XXL-детали · Погрузка



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400

Колонна для сварки под флюсом 3х

3 мачты для сварки под флюсом · вылет до 7 м · 1 250 А

— Полностью механизированная сварка под флюсом — стабильное качество шва на длинных деталях

— Продольные швы обечайек, балок и больших труб за одну установку

СТАНОК	ВЫЛЕТ	РАБОЧАЯ ВЫСОТА	СВАРОЧНЫЙ ТОК	ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Колонна для сварки под флюсом	7 м	7 м	1 250 А	до 4 мм
ESAB CAB 300M · Колонна для сварки под флюсом	4 м	5 м	800 А	до 4 мм
ESAB MKP · Колонна для сварки под флюсом	5 м	5 м	800 А	до 4 мм



ESAB CAB 300M

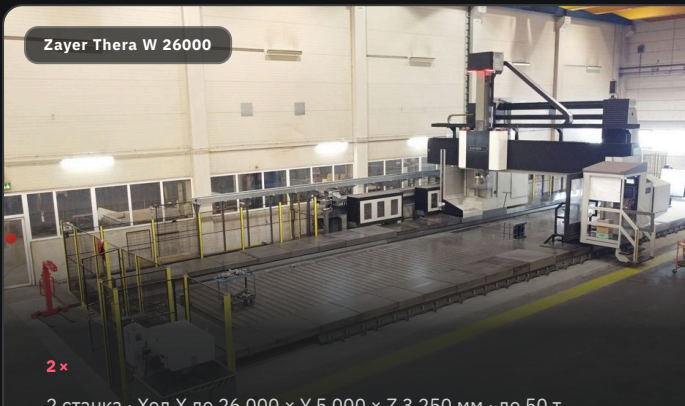


ESAB MKP

04 Портальное фрезерование до 26 м

Обработка крупных деталей — наша специализация: портально-фрезерные станки с ходом до 26 м и фрезерный центр с подвижной стойкой и поворотным столом — для деталей, которым нет места на других станках.

Zayer Thera W 26000



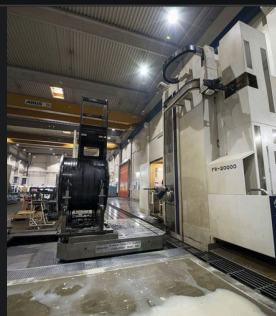
2 ×
2 станка · Ход X до 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 мм · до 50 т

Zayer Thera W 16000



ПАРАМЕТР	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Ход по оси X (длина)	26 000 мм	16 000 мм
Ход по оси Y (ширина)	5 000 мм	4 000 мм
Ход по оси Z (высота)	3 250 мм	2 850 мм
Рабочая поверхность стола	26 500 × 4 000 мм	16 500 × 3 000 мм
Фрезерная головка	30°, позиционируется в любом положении с точностью 0,001°	30°, позиционируется в любом положении с точностью 0,001°
Главный двигатель	Heidenhain · 43 кВт	Heidenhain · 43 кВт
Система ЧПУ	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Направляющая	Роликовые направляющие с регулируемым преднатягом	Роликовые направляющие с регулируемым преднатягом







Soraluce FR 20.000

Ход 20 000 × 4 000 × 1 600 мм · до 50 т

Тип конструкции	Фрезерно-расточный центр с подвижной стойкой, поворотная фрезерная головка
Ход по оси X (длина)	20 000 мм
Ход по оси Y (ширина)	4 000 мм
Ход по оси Z (высота)	1 600 мм
Поворотный стол	Demmeler 2 500 × 2 500 мм
Виды обработки	Фрезерование · сверление · растачивание
Система ЧПУ	Heidenhain iTNC 530

04 Горизонтально-расточные станки

Кроме того, горизонтально-расточные станки для полной механической обработки после сварки — схемы отверстий, посадки и плоские поверхности крупной детали, спланированные на одну установку.

26 м

ХОД ПОРТАЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ



Количество станков	3 (параллельная мощность, одинаковые)
Диаметр расточного шпинделя	Ø 130 мм
Перемещение X (поперечное)	3 500 мм
Перемещение Y (вертикальное)	2 500 мм
Перемещение Z (продольное)	1 200 мм
Поворотный стол	Поворот 360° – обработка нескольких сторон за одну установку
Виды обработки	Сверление · Фрезерование · Растачивание · Подрезка торцов · Нарезание резьбы
Система ЧПУ	Heidenhain iTNC 530

04 Карусельное точение, радиальное сверление, резьба

Карусельное точение до Ø 4 800 мм, а также радиальное сверление и нарезание резьбы: схемы отверстий, резьбы и посадки — в том числе на уже сваренных крупных деталях.

Ø 4 800 мм
ДИАМЕТР ОБТОЧКИ



Feichter FKD30/20
Карусельный станок



TOS SUS 63H
Токарный станок



Meuser
Токарный станок

Токарная и карусельно-токарная обработка 3x

Ø 4 800 мм · 2 400 мм высота · до 25 т

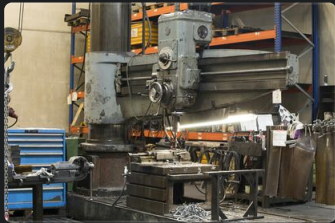
ПАРАМЕТР	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Диаметр обточки	Ø 4 800 мм	Ø 655 мм	Ø 350 мм
Высота обточки	2 400 мм	—	—
Высота сверления	2 000 мм	—	—
Длина обточки	—	2 000 мм	1 000 мм
Нагрузка на планшайбу	25 т	—	—



Raboma 12UH 3000
Радиально-сверлильный станок



Invema FR 65
Радиально-сверлильный станок



Kolb HK 80
Радиально-сверлильный станок



Gamor RHG-3BR
Резьбонарезной станок

Raboma · Invema · Gamor 4x

Сверление до Ø 90 мм · резьба M2–M60 · вылет до 3 000 мм

СТАНОК	ВЫЛЕТ	ШПИНДЕЛЬ-СТОЛ	СВЕРЛЕНИЕ Ø	РЕЗЬБА
Raboma 12UH 3000 · Радиально-сверлильный станок	3 000 мм	до 1 605 мм	до Ø 90 мм	до M60
Invema FR 65 · Радиально-сверлильный станок	2 000 мм	до 1 740 мм	до Ø 90 мм	до M60
Kolb HK 80 · Радиально-сверлильный станок	1 600 мм	до 1 205 мм	до Ø 80 мм	до M52
Gamor RHG-3BR · Резьбонарезной станок	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Дробеструйка, окраска, виброобработка

Защита от коррозии для крупных деталей целиком: дробеструйная обработка и окраска в двух крупногабаритных камерах — а перед этим виброобработка для точности размеров готовой конструкции.

25 × 7 × 6 м

ДРОБЕСТРУЙКА И ОКРАСКА



Дробеструйная камера

25 × 7 × 6 м · до 50 т

СТАНОК

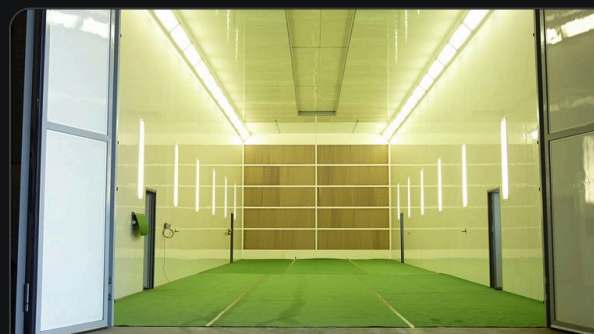
Дробеструйная камера

РАЗМЕРЫ КАМЕРЫ

25 × 7 × 6 м

СТЕПЕНЬ ОЧИСТКИ

Sa 2,5



Окрасочная камера

25 × 7 × 6 м · до 50 т

СТАНОК

Окрасочная камера

РАЗМЕРЫ КАМЕРЫ

25 × 7 × 6 м

СТАНДАРТ ПОКРЫТИЯ

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Снижение остаточных напряжений · стабильно по размерам

VSR · без нагрева

Материалы и сертификаты

Надёжное качество начинается с материала и заканчивается подтверждением: каждая партия прослеживаема, каждый сварочный процесс квалифицирован, каждый контроль задокументирован.

EN 1090-2
Класс исполнения EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

ISO 3834-2
Сварочные процессы 121 (UP) · 135 (MAG) · Группы материалов 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

AD 2000 HP 0
Сварочные процессы 135 (MAG) · Группы материалов 1.1, 1.2, 8.1 · необогреваемые сосуды под давлением без термообработки
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

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

Собственный неразрушающий контроль (VT · MT · PT) по DIN EN ISO 9712, Level 2 — и право перештамповки для сертификатов качества 3.1 по DIN EN 10204 (GSI SLV).

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАРКИ МАТЕРИАЛОВ (ВЫБОРКА)

Конструкционная сталь	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Мелкозернистая конструкционная сталь (высокопрочная)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Износостойкая сталь	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Нержавеющая сталь (аустенитная)	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 и специальные материалы	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Сталь для сосудов под давлением	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Улучшаемая сталь	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Инструментальная сталь (мартенситная)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Чугун	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Преимущественно европейские качественные стали с прослеживаемым происхождением; специальные материалы — по наличию и требованию заказчика.

Покажите нам вашу деталь.

Достаточно производственного чертежа — и вы получите честную оценку осуществимости, сроков и цены напрямую от людей, которые изготовят вашу деталь. Один контактный партнёр, всё под одной крышей: от отдельной детали до готового к установке узла.

**АДРЕС**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Германия

**ТЕЛЕФОН**

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

**ПРИЁМНАЯ**

info@bock-gmbh.com

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗАПРОСЫ**

anfragen@bock-gmbh.com

**САЙТ**

bock-gmbh.com

**РЕГИОН**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · регион Stuttgart



Прямо к парку оборудования,
услугам и контактными лицам

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