



— BROSHURA E FIRMËS

E sjellim çelikun në formën më të lartë!

Konstruksione të salduara të certifikuara, përpunim CNC pjesësh të mëdha dhe nënmontime gati për montim — që nga 1963 në Lorch.

63+

VJET PËRVOJË

50 t

PESHË MAKS. PËR COPË

26 m

RRUGË LËVIZJEJE E
FREZIMIT PORTAL

14.000 m²

SIPËRFAQE PRODHIMI

Drejtuar nga pronari që nga 1963



Ambientet e firmës Bock Maschinenbau GmbH në Lorch

Bock Maschinenbau GmbH është ndërmarrje prodhuese e drejtuar nga pronari në Lorch, Baden-Württemberg. E nisur në 1963 si punishte metalike, sot është ndërmarrje e certifikuar saldimit dhe prodhues i plotë për konstruksione çeliku, prodhim me kontratë dhe ndërtim makinerish speciale.

Nga prerja me flakë, formimi, saldimit dhe përpunimi CNC i pjesëve të mëdha deri te pastrimi me rërë, lyerja dhe montimi, gjithçka lind te ne nën një çati — komponentë deri në 50 t peshë për copë, sipas vizatimit të klientit, si copë e vetme ose në seri.

Punojmë sipas DIN EN 1090-2 EXC3 dhe EN ISO 3834-2 — me testim jo-shkatërrues brenda shtëpisë, gjurmueshmëri të materialit sipas DIN EN 10204 dhe kryesisht me çelique cilësorë evropianë.

63+

VJET PËRVOJË

100

PUNONJËS TË KUALIFIKUAR

14.000 m²

SIPËRFAQE PRODHIMI

20+

MAKINERITË NË PARK

40+

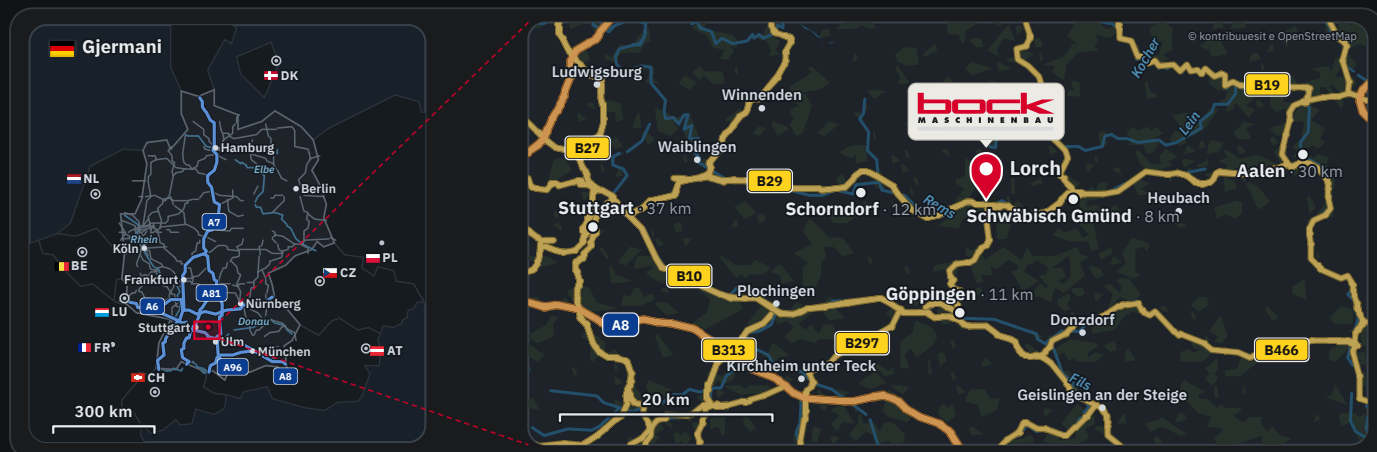
CILËSI MATERIALESH

50 t

PESHË MAKS. PËR COPË

VENDNDODHJA & SHTRIRJA

Lorch në zemër të rajonit të Stuttgartit — partner prodhimi i drejtuar nga pronari, me distanca të shkurtra drejt gjithë Gjermanisë jugore.



Gjithçka nën një çati

Një vizatim prodhimi, një person kontakti, një zinxhir procesesh i pandërprerë: çdo hap mbetet brenda shtëpisë — pa ndërfaqe, pa rrezik transporti, me kontroll të plotë të afateve.

01 Prerje & përgatitje

Prerje me flakë, me plazëm dhe me sharrë për fletë, tuba dhe profile — deri në 200 mm trashësi materiali.

02 Formësim

Palosje me forcë shtypjeje deri në 1.000 t dhe rrumbullakim/mbështjellje deri në diametra të mëdhenj.

03 Saldim

Saldim MAG, TIG dhe nën fluks sipas DIN EN 1090-2 EXC3 dhe EN ISO 3834-2.

04 Përpunim përfundimtar

Çlirim vibrues i tensioneve dhe drejtim me flakë për komponentë me përmasa të qëndrueshme.

05 Përpunim me heqje ashkle

Përpunim CNC i pjesëve të mëdha — frezim, shpim dhe tornim deri në 26 m gjatësi.

06 Sipërfaqja

Pastrim me rërë dhe lyerje industriale në dy kabina të mëdha.

07 Montimi

Punime metalike dhe montimi deri te nënmontimi gati për montim.

08 Cilësi & kontroll

Testim jo-shkatërrues (VT · MT · PT) dhe certifikatë rivulosjeje sipas DIN EN 10204.

Materialet

Mbi 40 cilësi materialesh — nga çeliku strukturor deri në S1100.

Ndërtim i plotë

Makineri speciale dhe kontejnerë specialë nga një burim.

Rikonstruktiv

Riparim dhe rikonstruktiv — rinovim në vend të zëvendësimit.



Prodhimi, parku i makinerive dhe përpunimi i pjesëve të mëdha nga praktika

Pamje të përzgjedhura nga prerja, formimi, teknika e saldimit, heqja e ashklës dhe përpunimi i sipërfaqes.



PRERJE ME FLAKË

Prerje me saktësi konture e fletëve të trasha të çelikut në format të madh



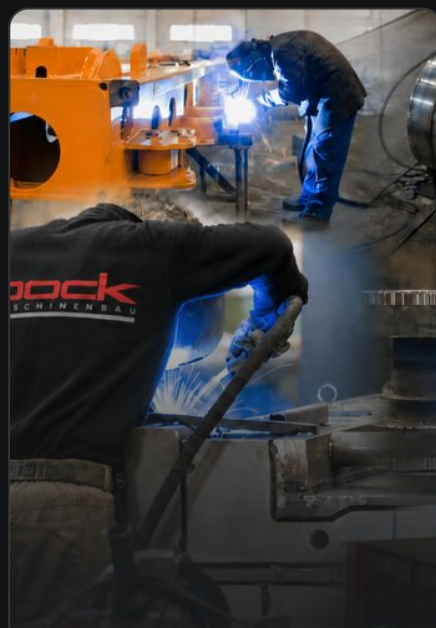
MBËSHTJELLJE

Mbështjellje e fletës së rëndë në tuba, unaza dhe konusë



PALOSJE

Formim i ftohtë i fletëve të rënda në vend të saldimit të kushtueshëm



TEKNIKË SALDIMI

Nënmontime të salduara sipas DIN EN 1090-2 EXC3 nga prodhimi ynë



TORNIM KARUSELI

Tornim ballor dhe i rrumbullakët i diametrave të mëdhenj në portal



PËRPUNIM ME SHPIM

Vrima të thella dhe përshtatje të ngushta në makinën e shpimit TOS



PËRPUNIM I PJESËVE TË MËDHA

Përpunim i saktë dhe lëvizje e sigurt e komponentëve XXL



TEKNIKË SIPËRFAQEJE

Pastrim dhe lyerje e nënmontimeve të tëra në vend të pjesëve të veçanta



PËRPUNIM TUBASH

Prerje konturesh tubash dhe fasesh atje ku laseri për tuba dorëzohet

01 Prerje me plazëm në format të madh

Prerje me plazëm me CNC në dy impiante të formatit të madh me mbështetëse të përbashkët 20 × 3,5 m — deri në 60 mm trashësi prerjeje, si dhe prerje fletësh me gërshërë.

20 × 3,5 m

FORMATI I PRERJES ME FLAKË



Messer Omnimat HT-L 5000 · HPR 400

2 ×

20.000 × 3.500 mm · deri në 60 mm · burim plazme HPR 400



Zinser 4125

MAKINERIA	FORMATI	TRASHËSIA E PRERJES	PRERJE ME FAZE
Messer Omnimat HT-L 5000 · HPR 400 · Implant prerjeje me plazëm	20.000 × 3.500 mm	deri 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Implant prerjeje me plazëm nën ujë	8.000 × 2.500 mm	deri 30 mm	±40°



Gijotinë fletëmetali

Gjatësia e prerjes 6.100 mm · fletëmetali deri në 15 mm

MAKINERIA	GJATËSIA E PRERJES	TRASHËSIA E FLETËMETALIT
Eclair · Gijotinë fletëmetali	6.100 mm	deri 15 mm

01 Prerje me flakë & sharrim këndor

Prerje autogjene me flakë deri në 200 mm trashësi muri në të njëjtën mbështetëse 20 × 3,5 m — si dhe prerje me sharrë: një sharrë me rrip dhe tri sharra rrethore presin tuba dhe profile deri në Ø 406 mm në kënd.

200 mm

TRASHËSI E PRERJES ME FLAKË


Messer Omnimat L5000 Autogen Alfa

20.000 × 3.500 mm · deri në 200 mm · fasë ±45°


MAKINERIA

Messer Omnimat L5000 · Impiant prerjeje autogjene me flakë

FORMATI

20.000 × 3.500 mm

TRASHËSIA E PRERJES

deri 200 mm

PRERJE ME FAZE

±45°


MEBA DGA 400

Sharrë me rrip


Kaltenbach KKS 400EC

Sharrë rrethore


Kaltenbach KKS 400H

Sharrë rrethore


Behringer VMS 350

Sharrë rrethore

MEBA · Kaltenbach · Behringer

4x

Sharrë me rrip + 3 sharra rrethore · Ø deri në 406 mm · prerje me kënd deri në 90°

MAKINERIA	MATERIAL I RRUMBULLAKËT Ø	MATERIAL I SHESHTË	KËND I PJERRËT
MEBA DGA 400 · Sharrë me rrip	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Sharrë rrethore	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Sharrë rrethore	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Sharrë rrethore	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Prerje konture në tuba

Prerje tubash me konturë: prerje kopjuese me flakë dhe prerje 3D me plazëm me prerje faseje.



ZINSER

Makineri prerjeje me flakë me kopjim

deri në 50 mm trashësi muri · 2 flakëprerëse njëkohësisht



MAKINERIA

Zinser · Makineri prerjeje me flakë me kopjim

TRASHËSIA E MURIT

deri 50 mm

FORMATI

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

Implant prerjeje 3D me plazëm i tubave

deri në 30 mm trashësi muri · CNC me 3 boshte

MAKINERIA

Zinser · Implant prerjeje 3D me plazëm i tubave

TRASHËSIA E MURIT

deri 30 mm

PRERJE ME FAZE

±45°

02 Palosje & rrumbullakim

Forcë dhe përsëritshmëri: dy presa palosëse dhe katër makina rrumbullakimi me 3 rula formojnë fletë nga seria e vogël deri te mantelet e mëdhenj me mure të trasha.

1.000 t

FORCË SHTYPJEJE E PALOSJES

Ø 8.000 mm

RRUMBULLAKIM / MBËSHTJELLJE

PALOSJE



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2×

1.000 t forcë shtypjeje · 6.100 mm gjatësi



Scharringhausen

MAKINERIA	FORCA E SHTYPJES	GJATËSIA E PËRKULJES
Weinbrenner · Presë palosjeje	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen · Presë palosjeje	550 t	6.100 mm

MBËSHTJELLJE



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Makineri rrumbullakimi 4×

deri në Ø 8.000 mm · deri në 120 mm trashësi flete · përkulje trepikëshe

MAKINERIA	DIAMETRI I BRENDSHËM Ø	TRASHËSIA E FLETËMETALIT	GJATËSIA E MBËSHTJELLJES	RULA E SIPËRME Ø
Sertom · Makineri rrumbullakimi	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	deri 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Makineri rrumbullakimi	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	deri 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Makineri rrumbullakimi	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	deri 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Makineri rrumbullakimi	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	deri 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG & nën fluks

Teknika e certifikuar e saldimit është thelbi ynë: MAG, TIG dhe nën fluks — nga vendi i saldimit manual deri te shtylla nën fluks, për konstruksione deri në 50 t peshë për copë.

EXC3

SALDIM I CERTIFIKUAR

EN ISO 3834-2

CILËSIA E SALDIMIT

50 t

PESHË MAKS. PËR COPË



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Konstruksione të salduara deri në **50 t**, pjesë deri në **26 m** gjatësi
- Nga çeliku S235 deri në **S1100**, si dhe Hardox dhe inoks
- Testim jo-shkatërrues brenda shtëpisë — VT · PT · MT sipas DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 TIG · 121 nën fluks



Vinç halle 2x

2 × 25 t · deri në 50 t peshë për copë

- Të lidhur në tandem, të dy vinçat ngrenë deri në **50 t**
- Enë, trarë vinçash dhe tuba të mëdhenj të mbështjellë — asnjë pjesë si tjetra
- Sigurim ngarkese dhe ngarkim i konstruksioneve të rënda në rimorkion e ulët

Komponentë XXL · Ngarkim



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Shtyllë saldimi nën fluks 3x

3 shtylla saldimi nën fluks · krah deri në 7 m · 1.250 A

- Saldim nën fluks plotësisht i mekanizuar — cilësi e riprodhueshme e qepjes në pjesë të gjata
- Qepje gjatësore në mantele, trarë dhe tuba të mëdhenj në një kapje të vetme

MAKINERIA	SHTRIRJA	LARTËSIA E PUNËS	RRYMA E SALDIMIT	DIAMETRI I TELIT
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Shtyllë saldimi nën fluks	7 m	7 m	1.250 A	deri 4 mm
ESAB CAB 300M · Shtyllë saldimi nën fluks	4 m	5 m	800 A	deri 4 mm
ESAB MKP · Shtyllë saldimi nën fluks	5 m	5 m	800 A	deri 4 mm

04 Frezim portal deri në 26 m

Përpunimi i pjesëve të mëdha është skena jonë: frezim portal me deri në 26 m rrugë lëvizjeje dhe një qendër frezimi me shtyllë lëvizëse dhe tavolinë rrotulluese — për komponentë që gjatë nuk nxënë në tavolinë.



Zayer Thera W 26000

2 ×

2 makina · rrugë lëvizjeje X deri në 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · deri në 50 t



Zayer Thera W 16000

PARAMETRI	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Rrugë lëvizjeje X (gjatësi)	26.000 mm	16.000 mm
Rrugë lëvizjeje Y (gjerësi)	5.000 mm	4.000 mm
Rrugë lëvizjeje Z (lartësi)	3.250 mm	2.850 mm
Sipërfaqja shtrënguese e tavolinës	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Koka e frezimit	30°, i pozicionueshëm në çdo pozicion me 0,001°	30°, i pozicionueshëm në çdo pozicion me 0,001°
Motori kryesor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Komanda	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Udhëzuesi	Rrugë me rula me tension të rregullueshëm	Rrugë me rula me tension të rregullueshëm






Soraluce FR 20.000

Rrugë lëvizjeje 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · deri në 50 t

Lloji i konstruksionit	Qendër frezimi-shpimi me shtyllë lëvizëse, kokë frezimi e rrotullueshme
Rrugë lëvizjeje X (gjatësi)	20.000 mm
Rrugë lëvizjeje Y (gjerësi)	4.000 mm
Rrugë lëvizjeje Z (lartësi)	1.600 mm
Tavolina rrotulluese	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Llojet e përpunimit	Frezim · shpim · zgjerim me bosht
Komanda	Heidenhain iTNC 530

04 Shpuese horizontale

Si dhe shpuese horizontale për përpunimin e plotë mekanik pas saldimit — skema vrimash, përshtatje dhe sipërfaqe të rrafshëta në komponentë të mëdhenj, të planifikuara në një kapje të vetme.

26 m

RRUGË LËVIZJEJE E FREZIMIT PORTAL



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Bosht Ø 130 mm · rrugë lëvizjeje X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Numri i makinerive	3 (kapacitet paralel, të njëjta)
Diametri i boshtit të shpimit	Ø 130 mm
Rrugë lëvizjeje X (tërthor)	3.500 mm
Rrugë lëvizjeje Y (vertikal)	2.500 mm
Rrugë lëvizjeje Z (gjatësor)	1.200 mm
Tavolina rrotulluese	I rrotullueshëm 360° – përpunim shumëanësh në një shtrëngim të vetëm
Llojet e përpunimit	Shpim · frezim · zgjerim me bosht · tornim i sheshtë · filetim
Komanda	Heidenhain iTNC 530

04 Tornim karuseli, shpim radial & filetimit

Tornim karuseli deri në Ø 4.800 mm, si dhe shpim radial dhe filetimit: skema vrimash, fileta dhe përshtatje — edhe në komponentë të mëdhenj tashmë të salduar.

Ø 4.800 mm
DIAMETRI I TORNIMIT



Feichter FKD30/20
Torno me karusel



TOS SUS 63H
Torno



Meuser
Torno

Tornim & tornim karuseli 3x

Ø 4.800 mm · 2.400 mm lartësi · deri në 25 t

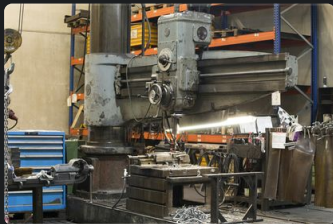
PARAMETRI	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Diametri i tornimit	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Lartësia e tornimit	2.400 mm	—	—
Lartësia e shpimit	2.000 mm	—	—
Gjatësia e tornimit	—	2.000 mm	1.000 mm
Ngarkesa e tavolinës	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Shpuese radiale



Invema FR 65
Shpuese radiale



Kolb HK 80
Shpuese radiale



Gamor RHG-3BR
Automat filetimiti

Raboma · Invema · Gamor 4x

Shpim deri në Ø 90 mm · fileta M2–M60 · krah deri në 3.000 mm

MAKINERIA	SHTRIRJA	BOSHT-TAVOLINË	SHPIM Ø	FILETË
Raboma 12UH 3000 · Shpuese radiale	3.000 mm	deri 1.605 mm	deri Ø 90 mm	deri M60
Invema FR 65 · Shpuese radiale	2.000 mm	deri 1.740 mm	deri Ø 90 mm	deri M60
Kolb HK 80 · Shpuese radiale	1.600 mm	deri 1.205 mm	deri Ø 80 mm	deri M52
Gamor RHG-3BR · Automat filetimiti	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Pastrim, lyerje, çlirim tensionesh

Mbrojtje nga korrozioni në madhësinë e komponentit: pastrim me rërë dhe lyerje në dy kabina të mëdha — dhe më parë çlirim vibrues i tensioneve për saktësinë e përmasave të konstruksionit të përfunduar.

25 × 7 × 6 m

PASTRIM & LYERJE

Kabinë pastrimi me rërë

25 × 7 × 6 m · deri në 50 t

MAKINERIA

Kabinë pastrimi me rërë

PËRMASAT E KABINËS

25 × 7 × 6 m

SHKALLA E PASTËRTISË

Sa 2,5

Kabinë lyerjeje

25 × 7 × 6 m · deri në 50 t

MAKINERIA

Kabinë lyerjeje

PËRMASAT E KABINËS

25 × 7 × 6 m

NORMA E VESHJES

EN ISO 12944

VIBMATIC 8000

Reduktim i tensioneve të mbetura · me përmasa të qëndrueshme

VSR · pa nxehtësi

Materiale & certifikime

Cilësia e besueshme fillon te materiali dhe mbaron te dëshmia: çdo grumbull është i gjurmueshëm, çdo proces saldimi i kualifikuar, çdo testim i dokumentuar.



EN 1090-2
Klasa e ekzekutimit EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2
Procese saldimi 121 (nën fluks) · 135 (MAG) · Grupe materialesh 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0
Procese saldimi 135 (MAG) · Grupe materialesh 1.1, 1.2, 8.1 · enë presioni pa ngrohje me flakë, pa trajtim termik
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



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

Testim jo-shkatërrues brenda shtëpisë (VT · MT · PT) sipas DIN EN ISO 9712, niveli 2 — dhe autorizim rivulosjeje për certifikata pranimi 3.1 sipas DIN EN 10204 (GSI SLV).

CILËSI MATERIALESH (PËRZGJEDHJE)

Çelik strukturor	S235, S355, S355J2+N, E295, E355, Cortenstahl
Çelik strukturor me kokërr të imët (me qëndrueshmëri të lartë)	S460, S690QL, S890QL, S960, S1100QL, S700MC
Çelik rezistent ndaj konsumit	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox
Çelik inoks (austenitik)	1.4301, 1.4307, 1.4404, 1.4541, 1.4571, AISI 304/316
Dupleks dhe materiale speciale	1.4462
Çelik për enë presioni	P265GH, P355GH, 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), A516
Çelik i përmirësuar termikisht	42CrMo4 (1.7225), 34CrNiMo6, C45, 16MnCr5
Çelik veglash (martenzitik)	1.4021, 1.4057, 1.2312, 1.2083
Materiale të derdhura	GJS, EN-GJS-400/500, GGG50

Preferohen çelique cilësorë evropianë me prejardhje të gjurmueshme; materiale speciale sipas disponueshmërisë dhe specifikimit të klientit.

Na tregoni komponentin tuaj.

Mjafton një vizatim prodhimi — dhe merrni një vlerësim të sigurtë për realizueshmërinë, afatin dhe çmimin, drejtpërdrejt nga njerëzit që prodhojnë pjesën tuaj. Një person kontakti, gjithçka nën një çati: nga pjesa e vetme deri te nënmontimi gati për montim.

**ADRESA**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Gjermani

**TELEFONI**

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

**CENTRALI**

info@bock-gmbh.com

**KËRKESA TEKNIKE**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**RAJONI**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · rajoni i Stuttgartit



Drejt te parku i makinerive,
shërbimet dhe personat e kontaktit

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