



FÖRETAGSBROSCHYR

Vi formar stål till perfektion!

Certifierade svetskonstruktioner, CNC-bearbetning av stora detaljer och monteringsfärdiga enheter — sedan 1963 i Lorch.

63+

ÅRS ERFARENHET

50 t

MAX. STYCKVIKT

26 m

PORTALFRÄS-
RÖRELSELÄNGD

14 000 m²

PRODUKTIONSYTÅ

Ägarlett sedan 1963



Företagsområdet hos Bock Maschinenbau GmbH i Lorch

Bock Maschinenbau GmbH är ett ägarlett tillverkningsföretag i Lorch, Baden-Württemberg. Det som år 1963 började som en smedja är i dag ett certifierat svetsföretag och en komplett leverantör inom stålkonstruktion, legotillverkning och specialmaskintillverkning.

Från gasskärning via formning, svetsning och CNC-bearbetning av stora detaljer till blästring, lackering och montering sker allt hos oss under ett tak — komponenter upp till 50 t styckvikt, tillverkade enligt kundens ritning, som enstyck eller i serie.

Vi arbetar enligt DIN EN 1090-2 EXC3 och EN ISO 3834-2 — med egen oförstörande provning, materialspårbarhet enligt DIN EN 10204 och huvudsakligen europeiska kvalitetsstål.

63+

ÅRS ERFARENHET

100

KVALIFICERADE YRKESARBETARE

14 000 m²

PRODUKTIONSRYT

20+

MASKINER I PARKEN

40+

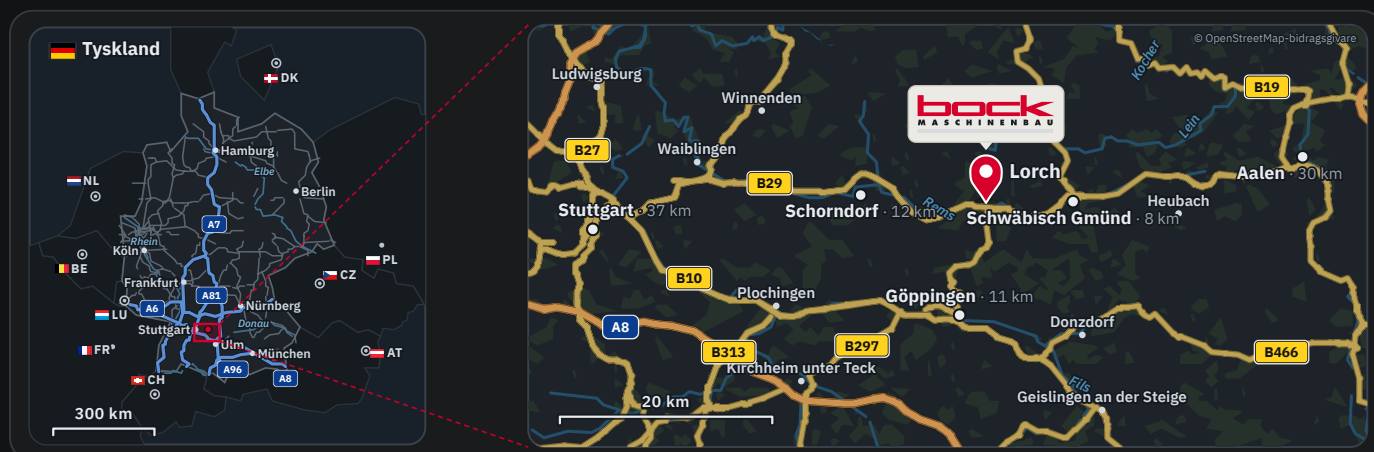
MATERIALKVALITETER

50 t

MAX. STYCKVIKT

LÄGE & RÄCKVIDD

Lorch i hjärtat av Stuttgartregionen — en ägarledd tillverkningspartner med korta avstånd till hela södra Tyskland.



Allt under ett tak

En tillverkningsritning, en kontaktperson, en obruten processkedja: varje steg sker i egen regi — utan gränssnitt, utan transportrisk, med full kontroll över tidplanen.

01 Skärning & kapning

Gas-, plasma- och sågkapning av plåt, rör och profiler — upp till 200 mm godstjocklek.

02 Formning

Kantpressning med upp till 1 000 t presskraft och rundböckning/valsning till stora diametrar.

03 Svetsning

MAG-, TIG- och pulverbågsvetsning enligt DIN EN 1090-2 EXC3 och EN ISO 3834-2.

04 Efterbehandling

Vibrationsavspänning och flamriktning för spänningsarma, måttstabla komponenter.

05 Skärande bearbetning

CNC-bearbetning av stora detaljer — fräsning, borrar och svarvning upp till 26 m längd.

06 Ytbehandling

Sandblästring och industrilackering i två stora kabiner.

07 Montering

Smides- och monteringsarbeten fram till den monteringsfärdiga enheten.

08 Kvalitet & provning

Oförstörande provning (VT · MT · PT) och omstämplingsintyg enligt DIN EN 10204.

Material

Över 40 materialkvaliteter — från konstruktionsstål till S1100.

Komplet tillverkning

Specialmaskiner och specialcontainrar från en leverantör.

Reparation

Reparation och renovering — renovera i stället för att ersätta.



Tillverkning, maskinpark och bearbetning av stora detaljer i praktiken

Utvalda intryck från tillskärning, formning, svetsteknik, skärande bearbetning och ytbehandling.



GASSKÄRNING

Skära tjock stålplåt i storformat konturnoggrant



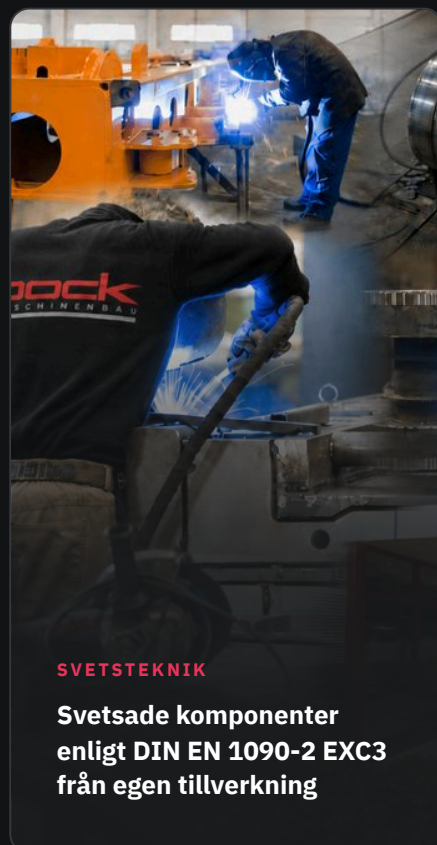
VALSNING

**Rundvalsa grov plåt till
rör, ringar och koner**



KANTPRESSNING

**Kallforma grov plåt i
stället för att svetsa**



SVETSTEKNIK

**Svetsade komponenter
enligt DIN EN 1090-2 EXC3
från egen tillverkning**



KARUSELLSVARVNING

Plan- och rundsvarva stora diametrar i portalen



BORRVERKSBEARBETNING

Djupa hål och snäva passningar i TOS-borrverket



BEARBETNING AV STORA DETALJER

Bearbeta XXL-komponenter exakt och lyfta dem säkert



YTBEHANDLINGSTEKNIK

Blästra och lackera hela komponenter i stället för enskilda delar



RÖRBEARBETNING

Skära rörkonturer och fasningar där rörlasern ger upp

01 Plasmaskärning i storformat

CNC-styrd plasmaskärning på två storformatsanläggningar med gemensam bädd på 20 × 3,5 m — upp till 60 mm skärtjocklek, dessutom plåtklippning.

20 × 3,5 m

GASSKÄRNINGSFORMAT

Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400		Zinser 4125	
			
2 × 20 000 × 3 500 mm · upp till 60 mm · plasmakälla HPR 400			
MASKIN	FORMAT	SKÄRTJOCKLEK	FASSKÄRNING
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Plasmaskäranläggning	20 000 × 3 500 mm	upp till 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Plasmaskäranläggning under vatten	8 000 × 2 500 mm	upp till 30 mm	±40°



Plåtsax

Skärlängd 6 100 mm · plåt upp till 15 mm

MASKIN	SKÄRLÄNGD	PLÅTTJOCKLEK
Eclair · Plåtsax	6 100 mm	upp till 15 mm

01 Gasskärning & geringssågning

Gasskärning upp till 200 mm godstjocklek på samma bädd på 20 × 3,5 m — dessutom sågkapning: en bandsåg och tre cirkelsågar kapar rör och profiler upp till Ø 406 mm i gering.

200 mm

GASSKÄRNINGSTJOCKLEK



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

20 000 × 3 500 mm · upp till 200 mm · fasning ±45°



MASKIN

FORMAT

SKÄRTJOCKLEK

FASSKÄRNING

Messer OmniMat L5000 · Gasskärnanläggning

20 000 × 3 500 mm

upp till 200 mm

±45°



MEBA DGA 400

Bandsåg



Kaltenbach KKS 400EC

Cirkelsåg



Kaltenbach KKS 400H

Cirkelsåg



Behringer VMS 350

Cirkelsåg

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4×

Bandsåg + 3 cirkelsågar · Ø upp till 406 mm · geringssnitt upp till 90°

MASKIN

RUNDSTÅNG Ø

PLATTMATERIAL

GERING

MEBA DGA 400 · Bandsåg

Ø 406 mm

700 × 400 mm

-45°...+60°

Kaltenbach KKS 400EC · Cirkelsåg

Ø 130 mm

300 × 40 mm

0°...90°

Kaltenbach KKS 400H · Cirkelsåg

Ø 130 mm

300 × 40 mm

0°...90°

Behringer VMS 350 · Cirkelsåg

Ø 102 mm

170 × 100 mm

0°...45°

01 Konturskärning av rör

Rörkapning med kontur: kopiergasskärning och 3D-plasmaskärning av rör med fasskärning.



ZINSER

Kopiergasskärmaskin

upp till 50 mm godstjocklek · 2 brännare samtidigt



MASKIN

Zinser · Kopiergasskärmaskin

GODSTJOCKLEK

upp till 50 mm

FORMAT

2 500 × 1 200 mm



ZINSER

3D-plasma-rörskärmaskin

upp till 30 mm godstjocklek · 3-axlig CNC

MASKIN

Zinser · 3D-plasma-rörskärmaskin

GODSTJOCKLEK

upp till 30 mm

FASSKÄRNING

±45°

02 Kantning & rundbockning

Kraft möter repeterbarhet: två kantpressar och fyra rundbockningsmaskiner med 3 valsar formar plåt från småserier till tjockväggiga stora mantlar.

1 000 t

PRESSKRAFT KANTPRESS

Ø 8 000 mm

RUNDBOCKNING / VALSNING

KANTNING



Weinbrenner

WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 t presskraft · 6 100 mm längd



Scharringhausen

MASKIN	PRESSKRAFT	BOCKLÄNGD
Weinbrenner · Kantpress	1 000 t	6 100 mm
Scharringhausen · Kantpress	550 t	6 100 mm

VALSNING






Sertom

SMT-Pullmax Kumla

Davi 2048S

Wilhelmsburger DWV

Rundbockningsmaskin 4x

upp till Ø 8 000 mm · upp till 120 mm plåttjocklek · trepunktsbockning

MASKIN	INNERDIAMETER Ø	PLÅTTJOCKLEK	VALSLÄNGD	ÖVERVALS Ø
Sertom · Rundbockningsmaskin	Ø 400–8 000 mm	8–120 mm	upp till 3 050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Rundbockningsmaskin	Ø 400–6 000 mm	4–60 mm	upp till 2 000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Rundbockningsmaskin	Ø 340–6 000 mm	8–80 mm	upp till 2 000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Rundbockningsmaskin	Ø 300–5 000 mm	4–30 mm	upp till 3 150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG & pulverbåge

Certifierad svetsteknik är vår kärna: MAG, TIG och pulverbåge — från den manuella svetsplatsen till pulverbågsmasten, för konstruktioner upp till 50 t styckvikt.

EXC3

SVETSNING CERTIFIERAD

EN ISO 3834-2

SVETSKVALITET

50 t

MAX. STYCKVIKT



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Svetskonstruktioner upp till **50 t**, komponenter upp till **26 m** längd
- Konstruktionsstål S235 till **S1100**, även Hardox och rostfritt stål
- Egen oförstörande provning — VT · PT · MT enligt DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 TIG · 121 pulverbåge



Traverskran 2x

2 × 25 t · upp till 50 t styckvikt

- Kopplade i tandem lyfter båda kranarna upp till **50 t**
 - Behållare, kranbalkar och valsade storrör — ingen detalj är den andra lik
 - Lastsäkring och lastning av tunga konstruktioner på tungtransporttrailern
- XXL-detaljer · Lastning



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Pulverbågsvetspelare 3x

3 pulverbågsvetsmaster · upp till 7 m utligg · 1 250 A

- Helmekaniserad pulverbågsvetsning — reproducerbar svetskvalitet på långa detaljer
- Längsgående svetsar på mantlar, balkar och storrör i en uppspanning

MASKIN	UTLIGNING	ARBETSHÖJD	SVETSSTRÖM	TRÅDDIAMETER
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Pulverbågsvetspelare	7 m	7 m	1 250 A	upp till 4 mm
ESAB CAB 300M · Pulverbågsvetspelare	4 m	5 m	800 A	upp till 4 mm
ESAB MKP · Pulverbågsvetspelare	5 m	5 m	800 A	upp till 4 mm

04 Portalfräsning till 26 m

Bearbetning av stora detaljer är vår scen: portalfräsning med upp till 26 m rörelselängd och ett fräscenter med rörlig pelare och vridbord — för detaljer som inte får plats på bordet någon annanstans.

Zayer Thera W 26000



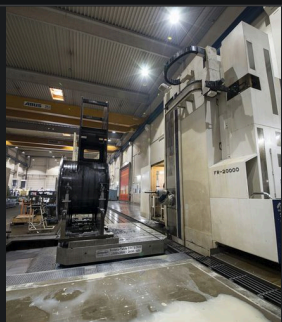
2 x

Zayer Thera W 16000



2 maskiner · Rörelseväg X upp till 26 000 × Y 5 000 × Z 3 250 mm · upp till 50 t

PARAMETER	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Förflyttning X (längd)	26 000 mm	16 000 mm
Förflyttning Y (bredd)	5 000 mm	4 000 mm
Förflyttning Z (höjd)	3 250 mm	2 850 mm
Uppspänningsyta bord	26 500 × 4 000 mm	16 500 × 3 000 mm
Fråshuvud	30°, positionerbart i varje läge till 0,001°	30°, positionerbart i varje läge till 0,001°
Huvudmotor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Styrsystem	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Gejd	Rullgejd med justerbar förspänning	Rullgejd med justerbar förspänning



Soraluce FR 20.000

Rörelseväg 20 000 × 4 000 × 1 600 mm · upp till 50 t

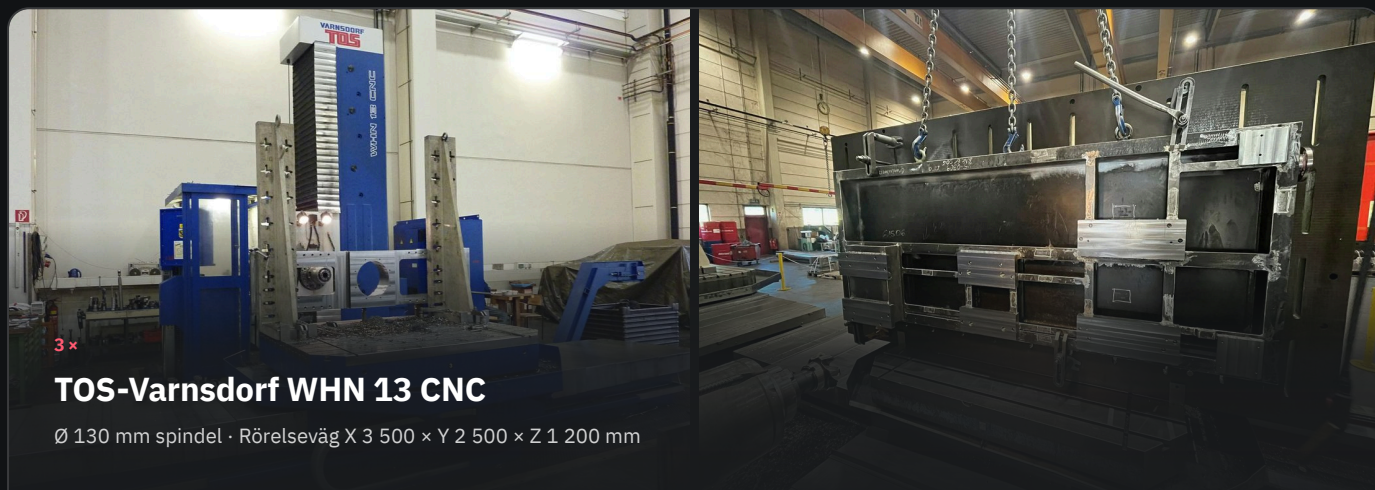
Utförande	Fräs- och borrarcenter med rörlig pelare, svängbart fråshuvud
Förflyttning X (längd)	20 000 mm
Förflyttning Y (bredd)	4 000 mm
Förflyttning Z (höjd)	1 600 mm
Vridbord	Demmeler 2 500 × 2 500 mm
Bearbetningssätt	Fräsning · Borrnig · Uppborrnig
Styrsystem	Heidenhain iTNC 530

04 Horisontalborrverk

Dessutom horisontalborrverk för den kompletta mekaniska bearbetningen efter svetsningen — hålbilder, passningar och planytor på stora detaljer, planerade i en uppspanning.

26 m

PORTALFRÄS-RÖRELSELÄNGD



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Ø 130 mm spindel · Rörelsevåg X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 mm

Antal maskiner	3 (parallell kapacitet, identiska)
Borrspindeldiameter	Ø 130 mm
Förflyttning X (tvärled)	3 500 mm
Förflyttning Y (vertikalled)	2 500 mm
Förflyttning Z (längsled)	1 200 mm
Vridbord	360° vridbart – flersidig bearbetning i en uppspanning
Bearbetningssätt	Borning · Fräsning · Uppborring · Plansvarvning · Gängskärning
Styrsystem	Heidenhain iTNC 530

04 Karusellsvavning, radialborrning & gängning

Karusellsvavning upp till Ø 4 800 mm, dessutom radialborrning och gängskärning: hålbilder, gängor och passningar — även på redan svetsade stora detaljer.

Ø 4 800 mm

SVARVDIAMETER



Feichter FKD30/20
Karusellsvavning



TOS SUS 63H
Svarv



Meuser
Svarv

Svarvning & karusellsvavning 3x

Ø 4 800 mm · 2 400 mm höjd · upp till 25 t

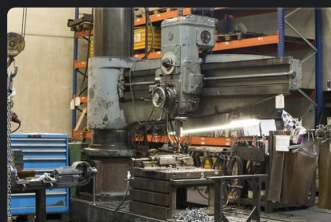
PARAMETER	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Svarvdiameter	Ø 4 800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Svarvhöjd	2 400 mm	—	—
Borrhöjd	2 000 mm	—	—
Svarvlängd	—	2 000 mm	1 000 mm
Bordsbelastning	25 t	—	—



Raboma 12UH 3000
Radialborrmaskin



Invema FR 65
Radialborrmaskin



Kolb HK 80
Radialborrmaskin



Gamor RHG-3BR
Gängskärningsautomat

Raboma · Invema · Gamor 4x

Borrning upp till Ø 90 mm · gängor M2–M60 · utligg upp till 3 000 mm

MASKIN	UTLIGGNING	SPINDEL-BORD	BORRNING Ø	GÄNGA
Raboma 12UH 3000 · Radialborrmaskin	3 000 mm	upp till 1 605 mm	upp till Ø 90 mm	upp till M60
Invema FR 65 · Radialborrmaskin	2 000 mm	upp till 1 740 mm	upp till Ø 90 mm	upp till M60
Kolb HK 80 · Radialborrmaskin	1 600 mm	upp till 1 205 mm	upp till Ø 80 mm	upp till M52
Gamor RHG-3BR · Gängskärningsautomat	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Blästring, lackering, avspänning

Korrosionsskydd i detaljstorlek: blästring och lackering i två stora kabiner — och dessförinnan vibrationsavspänning för måttriktigheten hos den färdigbearbetade konstruktionen.

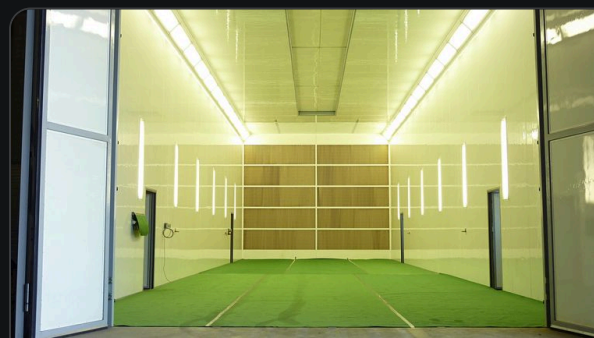
25 × 7 × 6 m

BLÄSTRING & LACKERING



Blästerkabin
25 × 7 × 6 m · upp till 50 t

MASKIN	KABINMÅTT	RENHETSGRAD
Blästerkabin	25 × 7 × 6 m	Sa 2,5



Lackeringskabin
25 × 7 × 6 m · upp till 50 t

MASKIN	KABINMÅTT	BELÄGGNINGSSTANDARD
Lackeringskabin	25 × 7 × 6 m	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Minskade egenspanningar · måttstabil
VSR · utan värme

Material & certifieringar

Tillförlitlig kvalitet börjar vid materialet och slutar vid intyget: varje charge är spårbar, varje svetsprocess kvalificerad, varje provning dokumenterad.



EN 1090-2

Utförandeklass EXC3

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2

Svetsprocesser 121 (pulverbåge) · 135 (MAG) ·
Materialgrupper 1.1, 1.2, 3.1, 8.1

DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0

Svetsprocesser 135 (MAG) · Materialgrupper 1.1, 1.2, 8.1
· oeldade tryckkärl utan värmebehandling

GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



ISO 9001

TÜO — Technische Überwachungsorganisation für Sicherheit,
Qualität und Umweltschutz GmbH

Oförstörande provning i egen regi (VT · MT · PT) enligt DIN EN ISO 9712, nivå 2 — och behörighet till omstämpling för kontrollintyg 3.1 enligt DIN EN 10204 (GSI SLV).

BEARBETADE MATERIALKVALITETER (URVAL)

Konstruktionsstål	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstål (S355J2W, S355J2WP)
Finkornigt konstruktionsstål (höghållfast)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Slitstål	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Rostfritt stål (austenitiskt)	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 & specialmaterial	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Tryckkärlsstål	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Seghärdningsstål	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Verktýgsstål (martensitiskt)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Gjutgods	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Företrädesvis europeiska kvalitetsstål med spårbart ursprung; specialmaterial efter tillgång och kundkrav.



Visa oss din detalj.

En tillverkningsritning räcker — och du får en ärlig bedömning av genomförbarhet, leveranstid och pris, direkt från de människor som tillverkar din detalj. En kontaktperson, allt under ett tak: från enstaka detalj till monteringsfärdig enhet.

**ADRESS**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Tyskland

**TELEFON**

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

**VÄXEL**

info@bock-gmbh.com

**TEKNISKA FÖRFRÅGNINGAR**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEBB**

bock-gmbh.com

**REGION**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · Stuttgartregionen



Direkt till maskinparken, tjänsterna
och kontaktpersonerna

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