



— БРОШУРА КОМПАНІЇ

Надаємо сталі найвищу форму!

Сертифіковані зварні конструкції, ЧПК-обробка великогабаритних деталей і готові до вбудовування вузли — з 1963 року в Lorch.

63+

РОКІВ ДОСВІДУ

50 т

МАКС. МАСА ДЕТАЛІ

26 м

ХІД ПОРТАЛЬНОГО
ФРЕЗЕРУВАННЯ

14 000 m²

ВИРОБНИЧА ПЛОЩА

Сімейна фірма з 1963 року



Територія підприємства Bock Maschinenbau GmbH у Lorch

Bock Maschinenbau GmbH — сімейне виробниче підприємство в Lorch, Баден-Вюртемберг. Засноване в 1963 році як слюсарна майстерня, сьогодні воно — сертифіковане зварювальне підприємство й комплексний виробник у сфері металоконструкцій, контрактного виробництва та спеціального машинобудування.

Від газокисневого розкрою, формоутворення, зварювання та ЧПК-обробки великогабаритних деталей до струминної обробки, фарбування й монтажу — усе під одним дахом: деталі масою до 50 т за кресленням замовника, поштучно або серійно.

Ми працюємо за DIN EN 1090-2 EXC3 та EN ISO 3834-2 — із власним неруйнівним контролем, простежуваністю матеріалів за DIN EN 10204 і переважно європейськими якісними сталями.

63+

РОКІВ ДОСВІДУ

100

КВАЛІФІКОВАНИХ ФАХІВЦІВ

14 000 m²

ВИРОБНИЧА ПЛОЩА

20+

ВЕРСТАТІВ У ПАРКУ

40+

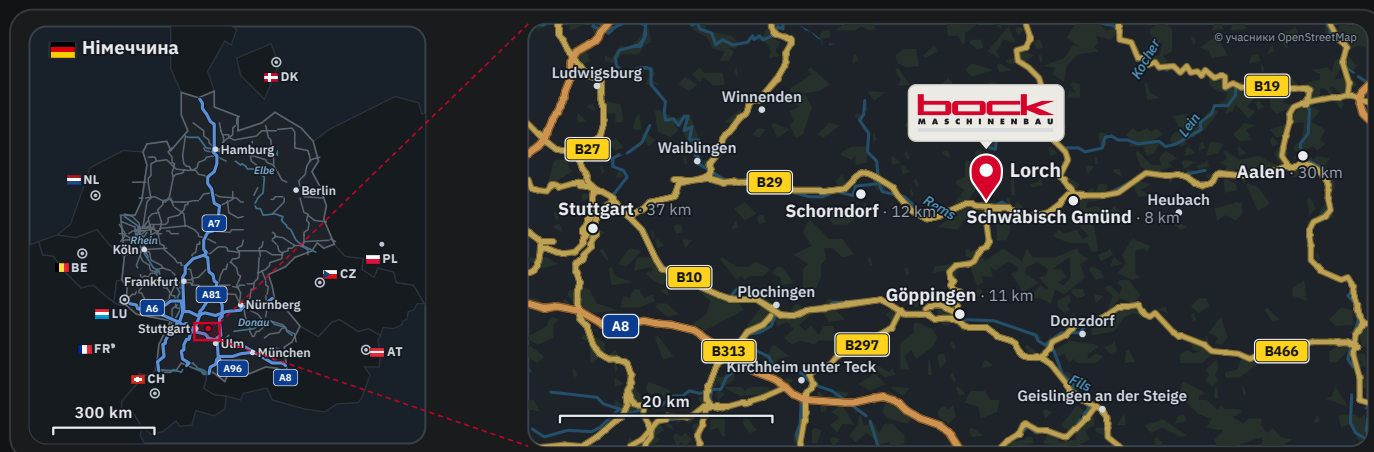
МАРКИ МАТЕРІАЛІВ

50 т

МАКС. МАСА ДЕТАЛІ

РОЗТАШУВАННЯ ТА ОХОПЛЕННЯ

Lorch у самому серці регіону Штутгарт — сімейний виробничий партнер із короткими шляхами до всієї Південної Німеччини.



Усе під одним дахом

Одне креслення, один контактний партнер, наскрізний технологічний ланцюг: кожен етап залишається на заводі — без передавання підрядникам, без транспортних ризиків, з повним контролем термінів.

01 Розкрій

Газокисневе, плазмове різання та розкрій пилюкою листа, труб і профілів — до товщини матеріалу 200 мм.

02 Формування

Гнуття листів із зусиллям до 1 000 т і вальцювання до великих діаметрів.

03 Зварювання

Зварювання MAG, WIG та під флюсом за DIN EN 1090-2 EXC3 та EN ISO 3834-2.

04 Постообробка

Віброзняття напружень і полум'яне рихтування — для малонапружених, розмірно стабільних деталей.

05 Механічна обробка

ЧПК-обробка великих деталей довжиною до 26 м — фрезерування, свердління, точіння.

06 Поверхня

Піскоструминна обробка та промислове фарбування у двох великих камерах.

07 Монтаж

Слюсарні та монтажні роботи аж до готового до вбудовування вузла.

08 Якість і контроль

Неруйнівний контроль (VT · MT · PT) і свідоцтво про переклеймування за DIN EN 10204.

Матеріали

Понад 40 марок матеріалів — від конструкційної сталі до S1100.

Будівництво під ключ

Спецмашинобудування та спецконтейнери з одних рук.

Відновлення

Ремонт і відновлення — відновити, а не замінити.



Виробництво, парк верстатів та обробка великогабаритних деталей на практиці

Вибрані враження від різання, формування, зварювання, механічної обробки та обробки поверхні.



ГАЗОКИСНЕВА РІЗКА

Товстий сталевий лист ріжемо точно по контуру у великих форматах



ВАЛЬЦЮВАННЯ ЛИСТІВ

Важкий лист вальцюємо у труби, кільця та конуси



ГНУТТЯ ЛИСТІВ

Холодне гнуття важких сталевих листів замість трудомісткого зварювання



ЗВАРЮВАННЯ

Зварні вузли за DIN EN 1090-2 EXC3 власного виробництва



КАРУСЕЛЬНЕ ТОЧІННЯ

Торцеве та кругле точіння великих діаметрів на портальному верстаті



РОЗТОЧУВАЛЬНА ОБРОБКА

Глибокі отвори та точні посадки на розточувальному верстаті TOS



ОБРОБКА ВЕЛИКОГАБАРИТНИХ ДЕТАЛЕЙ

Точна обробка та безпечне переміщення деталей формату XXL



ОБРОБКА ПОВЕРХНІ

Піскоструминна обробка та фарбування вузлів цілком, а не окремими деталями



ПЛАЗМОВЕ РІЗАННЯ ТРУБ

Контури та фаски на трубах там, де трубний лазер досягає своїх меж

01 Плазмове різання великого формату

Плазмове різання з ЧПК на двох великоформатних установках зі спільним столом 20 × 3,5 м — товщина різу до 60 мм, а також розкрій листа на ножицях.

20 × 3,5 м

ФОРМАТ ГАЗОВОГО РІЗАННЯ

Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 		Zinser 4125 	
2 × 20 000 × 3 500 мм · до 60 мм · плазмове джерело HPR 400			
ВЕРСТАТ	ФОРМАТ	ТОВЩИНА РІЗАННЯ	РІЗАННЯ ФАСКИ
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Установка плазмового різання	20 000 × 3 500 мм	до 60 мм	±45°
Zinser 4125 · Установка підводного плазмового різання	8 000 × 2 500 мм	до 30 мм	±40°



Гільйотинні ножиці

Довжина різу 6 100 мм · лист до 15 мм

ВЕРСТАТ	ДОВЖИНА РІЗУ	ТОВЩИНА ЛИСТА
Eclair · Гільйотинні ножиці	6 100 мм	до 15 мм

01 Газокиснева різка та косе пиляння

Газокиснева різка до товщини стінки 200 мм на тому самому столі 20 × 3,5 м — плюс розкрій пилкою: одна стрічкова і три дискові пили ріжуть труби й профілі до Ø 406 мм під кутом.

200 мм

ТОВЩИНА ГАЗОКИСНЕВОГО РОЗКРОЮ



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa

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

ВЕРСТАТ

Messer OmniMat L5000 · Машина газокисне-
вого різання

ФОРМАТ

20 000 × 3 500 мм

ТОВЩИНА РІЗАННЯ

до 200 мм

РІЗАННЯ ФАСКИ

±45°



MEBA DGA 400

Стрічкова пила



Kaltenbach KKS 400EC

Дискова пила



Kaltenbach KKS 400H

Дискова пила



Behringer VMS 350

Дискова пила

MEBA · Kaltenbach · Behringer

4×

Стрічкова пила + 3 дискові пили · Ø до 406 мм · різання під кутом до 90°

ВЕРСТАТ

MEBA DGA 400 · Стрічкова пила

КРУГЛИЙ ПРОКАТ Ø

Ø 406 мм

ПЛОСКИЙ ПРОКАТ

700 × 400 мм

КУТ РІЗАННЯ

−45°...+60°

Kaltenbach KKS 400EC · Дискова пила

Ø 130 мм

300 × 40 мм

0°...90°

Kaltenbach KKS 400H · Дискова пила

Ø 130 мм

300 × 40 мм

0°...90°

Behringer VMS 350 · Дискова пила

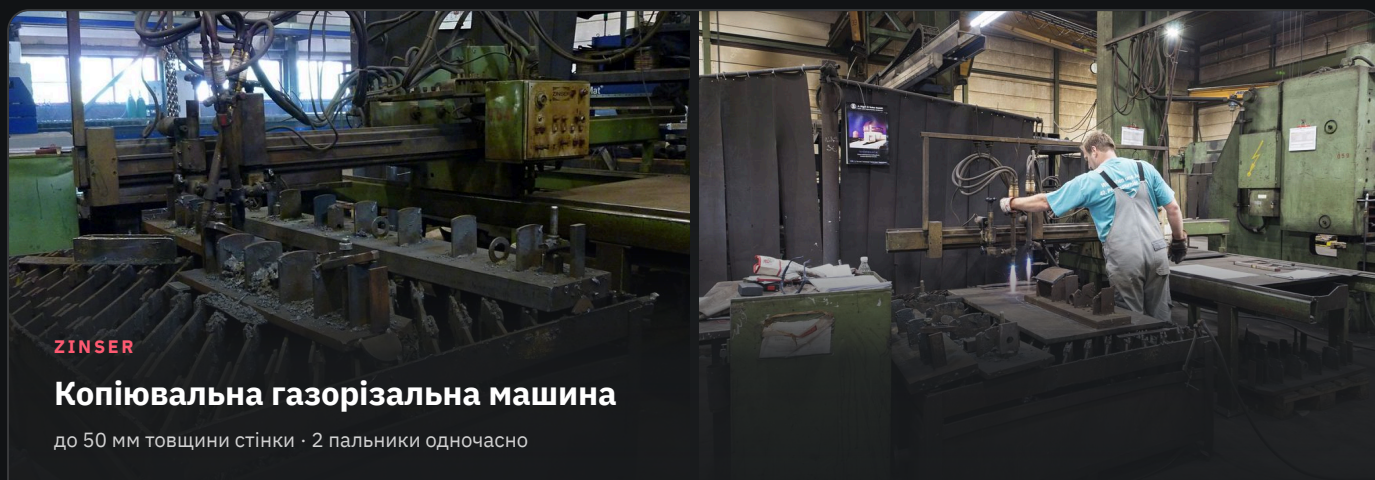
Ø 102 мм

170 × 100 мм

0°...45°

01 Контурне різання труб

Розкрій труб за контуром: копіювальне газокисневе та 3D-плазмове різання труб із різанням фасок.



ZINSER

Копіювальна газорізальна машина

до 50 мм товщини стінки · 2 пальники одночасно

ВЕРСТАТ

Zinser · Копіювальна газорізальна машина

ТОВЩИНА СТІНКИ

до 50 мм

ФОРМАТ

2 500 × 1 200 мм



ZINSER

Установка 3D-плазмowego різання труб

до 30 мм товщини стінки · 3-осьовий ЧПК

ВЕРСТАТ

Zinser · Установка 3D-плазмowego різання труб

ТОВЩИНА СТІНКИ

до 30 мм

РІЗАННЯ ФАСКИ

±45°

02 Гнуття та вальцювання

Зусилля й повторюваність: два листозгинальні преси та чотири тривалкові вальцювальні машини формують лист — від малої серії до товстостінної великої обичайки.

1 000 т

ЗУСИЛЛЯ ГНУТТЯ

Ø 8 000 мм

ВАЛЬЦЮВАННЯ / ГНУТТЯ

ГНУТТЯ

Weinbrenner



WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1 000 т зусилля · 6 100 мм довжина

Scharringhausen



ВЕРСТАТ	ЗУСИЛЛЯ ПРЕСА	ДОВЖИНА ГНУТТЯ
Weinbrenner · Листозгинальний прес	1 000 т	6 100 мм
Scharringhausen · Листозгинальний прес	550 т	6 100 мм

ВАЛЬЦЮВАННЯ



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Листозгинальні вальці

4x

до Ø 8 000 мм · до 120 мм товщини листа · тритчкове згинання

ВЕРСТАТ	ВНУТРІШНІЙ ДІАМЕТР Ø	ТОВЩИНА ЛИСТА	ДОВЖИНА ВАЛЬЦЮВАННЯ	ВЕРХНІЙ ВАЛОК Ø
Sertom · Листозгинальні вальці	Ø 400–8 000 мм	8–120 мм	до 3 050 мм	Ø 300 / 450 / 650 мм
SMT-Pullmax Kumla · Листозгинальні вальці	Ø 400–6 000 мм	4–60 мм	до 2 000 мм	Ø 375 мм
Davi 2048S · Листозгинальні вальці	Ø 340–6 000 мм	8–80 мм	до 2 000 мм	Ø 305 / 460 мм
Wilhelmsburger DWV · Листозгинальні вальці	Ø 300–5 000 мм	4–30 мм	до 3 150 мм	Ø 275 / 345 мм

03 MAG, WIG і під флюсом

Сертифіковане зварювання — наша основа: MAG, WIG і зварювання під флюсом — від поста ручного зварювання до UP-щогли, для конструкцій масою до 50 т.

EXC3

СЕРТИФІКОВАНЕ ЗВАРЮВАННЯ

EN ISO 3834-2

ЯКІСТЬ ЗВАРЮВАННЯ

50 т

МАКС. МАСА ДЕТАЛІ



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Зварні конструкції до **50 т**, деталі довжиною до **26 м**
- Від сталі S235 до **S1100**, а також Hardox і нержавіюча сталь
- Власний неруйнівний контроль — VT · PT · MT за DIN EN ISO 9712
135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Мостовий кран 2x

2 × 25 т · до 50 т вага деталі

- У тандемі обидва крани піднімають до **50 т**
- Резервуари, кранові балки й вальцьовані великі труби — усі деталі різні
- Кріплення вантажу та навантаження важких конструкцій на низькорамний трал
XXL-деталі · Навантаження



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Колона для зварювання під флюсом 3x

3 установки зварювання під флюсом · виліт до 7 м · 1 250 А

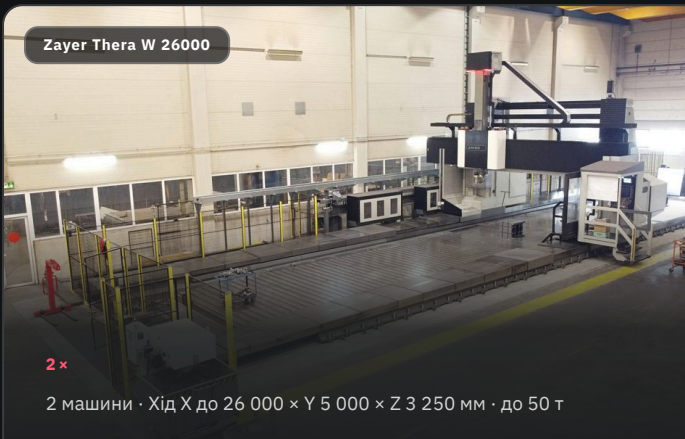
- Повністю механізоване зварювання під флюсом — стабільна якість шва на довгих деталях
- Поздовжні шви обичайок, балок і великих труб за одне встановлення

ВЕРСТАТ	ВИЛІТ	РОБОЧА ВИСОТА	ЗВАРЮВАЛЬНИЙ СТРУМ	ДІАМЕТР ДРОТУ
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Колона для зварювання під флюсом	7 м	7 м	1 250 А	до 4 мм
ESAB CAB 300M · Колона для зварювання під флюсом	4 м	5 м	800 А	до 4 мм
ESAB MKP · Колона для зварювання під флюсом	5 м	5 м	800 А	до 4 мм

04 Портальне фрезерування до 26 м

Обробка великих деталей — наша спеціалізація: портально-фрезерні верстати з ходом до 26 м і фрезерний центр із рухомою стійкою та поворотним столом — для деталей, яким немає місця на інших верстатах.

Zayer Thera W 26000



2 x

2 машини · Хід 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
Хід по осі X (довжина)	26 000 мм	16 000 мм
Хід по осі Y (ширина)	5 000 мм	4 000 мм
Хід по осі Z (висота)	3 250 мм	2 850 мм
Поверхня кріплення стола	26 500 × 4 000 мм	16 500 × 3 000 мм
Фрезерна головка	30°, позиціонування в будь-якому положенні з точністю 0,001°	30°, позиціонування в будь-якому положенні з точністю 0,001°
Головний двигун	Heidenhain · 43 кВт	Heidenhain · 43 кВт
Система керування	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Напрямі	Рольганг із регульованим попереднім натягом	Рольганг із регульованим попереднім натягом



Soraluce FR 20.000



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

Конструкція	Фрезерно-розточувальний центр з рухомою стійкою, поворотна фрезерна головка
Хід по осі X (довжина)	20 000 мм
Хід по осі Y (ширина)	4 000 мм
Хід по осі Z (висота)	1 600 мм
Поворотний стіл	Demmeler 2 500 × 2 500 мм
Види обробки	Фрезерування · Свердління · Розточування
Система керування	Heidenhain iTNC 530

04 Горизонтально-розточувальні верстати

Крім того, горизонтально-розточувальні верстати для повної механічної обробки після зварювання — схеми отворів, посадки та площинні поверхні великої деталі, сплановані на одне встановлення.

26 м

ХІД ПОРТАЛЬНОГО ФРЕЗЕРУВАННЯ



3 ×

TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC

Шпиндель Ø 130 мм · Хід X 3 500 × Y 2 500 × Z 1 200 мм

Кількість машин	3 (паралельна потужність, однакові)
Діаметр розточувального шпинделя	Ø 130 мм
Переміщення X (поперечне)	3 500 мм
Переміщення Y (вертикальне)	2 500 мм
Переміщення Z (поздовжнє)	1 200 мм
Поворотний стіл	Обертання на 360° – багатостороння обробка за одне встановлення
Види обробки	Свердління · Фрезерування · Розточування · Торцювання · Нарізання різьби
Система керування	Heidenhain iTNC 530

04 Карусельне точіння, радіальне свердління, різьба

Карусельне точіння до Ø 4 800 мм, а також радіальне свердління та нарізання різьби: схеми отворів, різьби й посадки — зокрема на вже зварених великих деталях.

Ø 4 800 мм
ДІАМЕТР ТОЧІННЯ



Feichter FKD30/20
Карусельний верстат



TOS SUS 63H
Токарний верстат



Meuser
Токарний верстат

Токарна та карусельно-токарна обробка 3x

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

ПАРАМЕТР	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Діаметр обточування	Ø 4 800 мм	Ø 655 мм	Ø 350 мм
Висота обточування	2 400 мм	—	—
Висота свердління	2 000 мм	—	—
Довжина обточування	—	2 000 мм	1 000 мм
Навантаження на планшайбу	25 т	—	—



Raboma 12UH 3000
Радіально-свердильний верстат



Invema FR 65
Радіально-свердильний верстат



Kolb HK 80
Радіально-свердильний верстат



Gamor RHG-3BR
Різьбонарізний верстат

Raboma · Invema · Gamor 4x

Свердління до Ø 90 мм · різьба M2–M60 · виліт до 3 000 мм

ВЕРСТАТ	ВИЛІТ	ШПИНДЕЛЬ-СТІЛ	СВЕРДЛІННЯ Ø	РІЗЬБА
Raboma 12UH 3000 · Радіально-свердильний верстат	3 000 мм	до 1 605 мм	до Ø 90 мм	до M60
Invema FR 65 · Радіально-свердильний верстат	2 000 мм	до 1 740 мм	до Ø 90 мм	до M60
Kolb HK 80 · Радіально-свердильний верстат	1 600 мм	до 1 205 мм	до Ø 80 мм	до M52
Gamor RHG-3BR · Різьбонарізний верстат	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Дробострумінь, фарбування, зняття напружень

Захист від корозії для великих деталей цілком: струминна обробка та фарбування у двох великих камерах — а перед цим віброзняття напружень для розмірної точності готової конструкції.

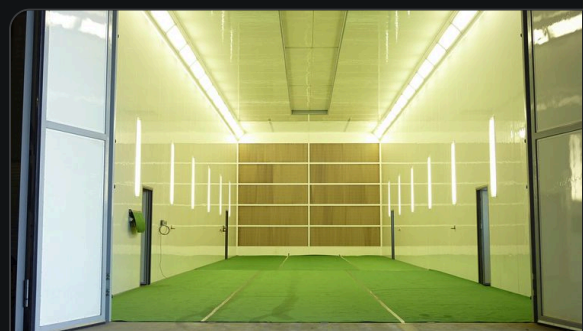
25 × 7 × 6 м

ДРОБОСТРУМІНЬ І ФАРБУВАННЯ



Дробоструминна камера
25 × 7 × 6 м · до 50 т

ВЕРСТАТ	РОЗМІРИ КАМЕРИ	СТУПІНЬ ОЧИЩЕННЯ
Дробоструминна камера	25 × 7 × 6 м	Sa 2,5



Фарбувальна камера
25 × 7 × 6 м · до 50 т

ВЕРСТАТ	РОЗМІРИ КАМЕРИ	СТАНДАРТ ПОКРИТТЯ
Фарбувальна камера	25 × 7 × 6 м	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Зменшення залишкових напружень · стабільно за розміром
VSR · без тепла

Матеріали та сертифікати

Надійна якість починається з матеріалу й закінчується підтвердженням: кожна партія простежувана, кожен процес зварювання кваліфікований, кожен контроль задокументований.



EN 1090-2
Клас виконання EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2
Процеси зварювання 121 (UP) · 135 (MAG) · Групи матеріалів 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0
Процеси зварювання 135 (MAG) · Групи матеріалів 1.1, 1.2, 8.1 · посудини під тиском без вогневого обігріву та термообробки
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



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

Власний неруйнівний контроль (VT · MT · PT) за DIN EN ISO 9712, Level 2 — і право переклеймування для сертифікатів контролювання 3.1 за DIN EN 10204 (GSI SLV).

ОБРОБЛЮВАНІ МАРКИ МАТЕРІАЛІВ (ВИБІРКА)

Конструкційна сталь	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Дрібнозерниста конструкційна сталь (високоміцна)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Зносостійка сталь	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Нержавіюча сталь (аустенітна)	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 і спеціальні матеріали	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Сталь для посудин під тиском	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Поліпшувана сталь	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Інструментальна сталь (мартенситна)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Чавун	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Переважно європейські якісні сталі з простежуваним походженням; спеціальні матеріали — залежно від наявності та вимог замовника.

Покажіть нам вашу деталь.

Достатньо виробничого креслення — і ви отримаєте чесну оцінку здійсненності, термінів і ціни безпосередньо від людей, які виготовлятимуть вашу деталь. Один контактний партнер, усе під одним дахом: від окремої деталі до готового до вбудовування вузла.

**АДРЕСА**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Німеччина

**ТЕЛЕФОН**

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

**ПРИЙМАЛЬНЯ**

info@bock-gmbh.com

**ТЕХНІЧНІ ЗАПИТИ**

anfragen@bock-gmbh.com

**САЙТ**

bock-gmbh.com

**РЕГІОН**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · perion Stuttgart



Прямо до машинного парку,
послуг і контактних осіб

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