



FIRMENBROSCHÜRE

Wir bringen Stahl in Höchstform!

Zertifizierte Schweißkonstruktionen, CNC-Großteilmbearbeitung und einbaufertige Baugruppen — seit 1963 in Lorch.

63+

JAHRE ERFAHRUNG

50 t

MAXIMALES
STÜCKGEWICHT

26 m

BAUTEILLÄNGE ·
PORTALFRÄSEN

14.000 m²

MODERNE
PRODUKTIONSFLÄCHE

Inhabergeführt seit 1963



Das Firmengelände der Bock Maschinenbau GmbH in Lorch

Die Bock Maschinenbau GmbH ist ein inhabergeführter Fertigungsbetrieb in Lorch, Baden-Württemberg. Was 1963 als Schlosserei begann, ist heute ein zertifizierter Schweißfachbetrieb und Komplettfertiger für Stahlbau, Lohnfertigung und Sondermaschinenbau.

Vom Brennzuschnitt über Umformen, Schweißen und CNC-Großteilmontage bis zu Strahlen, Lackieren und Montage entsteht bei uns alles unter einem Dach — Bauteile bis 50 t Stückgewicht, gefertigt nach Kundenzeichnung, als Einzelstück oder Serie.

Wir arbeiten nach DIN EN 1090-2 EXC3 und EN ISO 3834-2 — mit eigener zerstörungsfreier Prüfung, Werkstoff-Rückverfolgbarkeit nach DIN EN 10204 und überwiegend europäischen Qualitätsstählen.

63+

JAHRE ERFAHRUNG

100

MITARBEITERINNEN & MITARBEITER

14.000 m²

MODERNE PRODUKTIONSFLÄCHE

20+

MASCHINEN IM PARK

40+

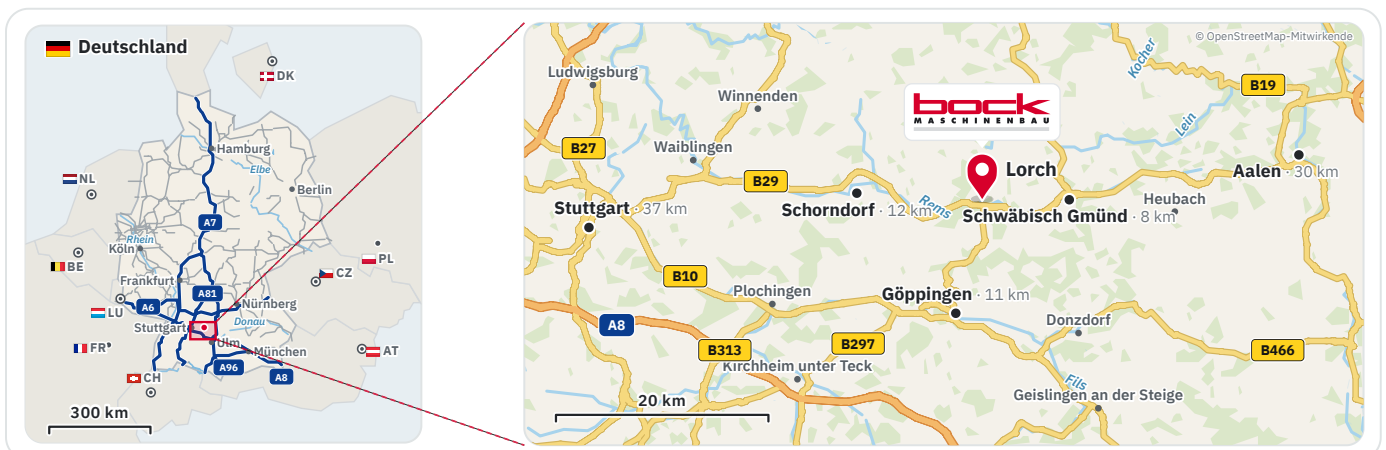
VERARBEITETE WERKSTOFFGÜTEN

50 t

MAXIMALES STÜCKGEWICHT

STANDORT & REICHWEITE

Lorch im Herzen der Region Stuttgart — als inhabergeführter Fertigungspartner mit kurzen Wegen in den gesamten süddeutschen Raum.



Alles unter einem Dach

Eine Fertigungszeichnung, ein Ansprechpartner, eine durchgängige Prozesskette: Jeder Schritt bleibt im Haus — ohne Schnittstellen, ohne Transportrisiko, mit voller Terminkontrolle.

01 Schneiden & Zuschnitt

Autogen-, Plasma- und Sägezuschnitt für Blech, Rohr und Profil — bis 200 mm Materialstärke.

02 Umformen

Abkanten mit bis zu 1.000 t Presskraft und Rundbiegen/Walzen bis in große Durchmesser.

03 Schweißen

MAG-, WIG- und UP-Schweißen nach DIN EN 1090-2 EXC3 und EN ISO 3834-2.

04 Nachbehandlung

Vibrationsentspannen und Flammrichten für spannungsarme, maßstabile Bauteile.

05 Zerspanung

CNC-Großteilmbearbeitung — Fräsen, Bohren und Drehen bis 26 m Bauteillänge.

06 Oberfläche

Sandstrahlen und Industrielackierung in zwei Großraumkabinen.

07 Montage

Schlosser- und Montagearbeiten bis zur einbaufertigen Baugruppe.

08 Qualität & Prüfung

Zerstörungsfreie Prüfung (VT · MT · PT) und Umstempelbescheinigung nach DIN EN 10204.

Werkstoffe

Über 40 lagernde Werkstoffgüten — vom Baustahl bis S1100.

Komplettbau

Sondermaschinenbau und Spezial-Containerbau aus einer Hand.

Instandsetzung

Reparatur und Instandsetzung — instand setzen statt ersetzen.



Fertigung, Maschinenpark und Großteilbearbeitung aus der Praxis

Ausgewählte Eindrücke aus Zuschnitt, Umformung, Schweißtechnik, Zerspanung und Oberflächenveredelung.



BRENNSCHNEIDEN

**Dicke Stahlbleche im Großformat
konturgenau zuschneiden**



WALZEN

**Schweres Blech zu Rohren,
Ringern und Konen rundwalzen**



ABKANTEN

**Schwere Bleche kalt umformen
statt aufwendig schweißen**



SCHWEISSTECHNIK

**Schweißbaugruppen nach DIN EN
1090-2 EXC3 aus eigener Fertigung**



01 Schneiden & Zuschnitt · I

CNC-gesteuerter Plasmaschnitt auf zwei Großformat-Anlagen mit gemeinsamer 20 × 3,5-m-Auflage — bis 60 mm Schnittdicke, dazu Scherenzuschnitt für Blech.

20 × 3,5 m

BRENNZUSCHNITT-FORMAT


Messer Omnimat HT-L 5000 · HPR 400

Plasmaschneidanlage


Zinser 4125

Unterwasser-Plasmaschneidanlage

Messer · Zinser 2×

20.000 × 3.500 mm · bis 60 mm · Plasmaquelle HPR 400

MASCHINE	FORMAT	SCHNITTDICKE	FASENSCHNITT
Messer Omnimat HT-L 5000 · HPR 400 · Plasmaschneidanlage	20.000 × 3.500 mm	bis 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Unterwasser-Plasmaschneidanlage	8.000 × 2.500 mm	bis 30 mm	±40°


Eclair Tafelschere

Schnittlänge 6.100 mm · bis 15 mm Blech

MASCHINE	SCHNITTLÄNGE	BLECHSTÄRKE
Eclair · Tafelschere	6.100 mm	bis 15 mm

01 Schneiden & Zuschnitt · II

Autogenes Brennschneiden bis 200 mm Wandstärke auf derselben 20 × 3,5-m-Auflage — dazu Sägezuschnitt: eine Bandsäge und drei Kreissägen trennen Rohr und Profil bis Ø 406 mm auf Gehrung.

200 mm

BRENNZUSCHNITT-WANDSTÄRKE



Messer Omnimat L5000 Autogen Alfa

20.000 × 3.500 mm · bis 200 mm · Fasen ±45°

MASCHINE

 Messer Omnimat L5000 · Autogen-
Brennschneidanlage

FORMAT

20.000 × 3.500 mm

SCHNITTDICKE

bis 200 mm

FASENSCHNITT

±45°



MEBA DGA 400

Bandsäge



Kaltenbach KKS 400EC

Kreissäge



Kaltenbach KKS 400H

Kreissäge



Behringer VMS 350

Kreissäge

MEBA · Kaltenbach · Behringer 4x

Bandsäge + 3 Kreissägen · Ø bis 406 mm · Gehrung bis +60°

MASCHINE

MEBA DGA 400 · Bandsäge

RUNDMATERIAL Ø

Ø 406 mm

FLACHMATERIAL

700 × 400 mm

GEHRUNG

-45°...+60°

Kaltenbach KKS 400EC · Kreissäge

Ø 130 mm

300 × 40 mm

0°...90°

Kaltenbach KKS 400H · Kreissäge

Ø 130 mm

300 × 40 mm

0°...90°

Behringer VMS 350 · Kreissäge

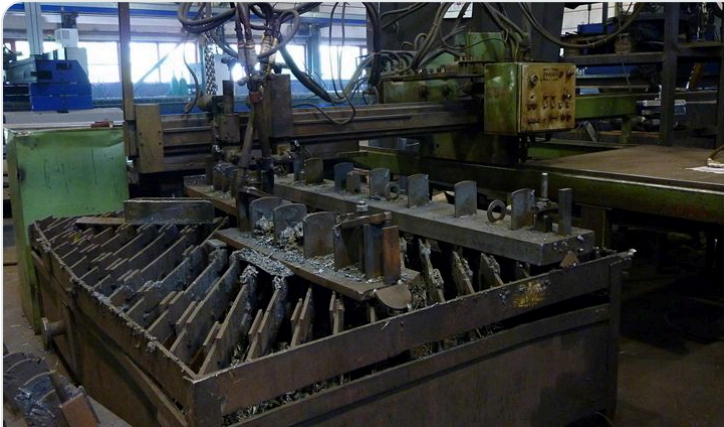
Ø 102 mm

170 × 100 mm

0°...45°

01 Schneiden & Zuschnitt · III

Rohrzuschnitt mit Kontur: Kopierbrenn- und 3D-Plasma-Rohrschneiden mit Fasenschnitt.



Zinser Kopierbrennschneidmaschine

bis 50 mm Wandstärke · 2 Brenner simultan

MASCHINE

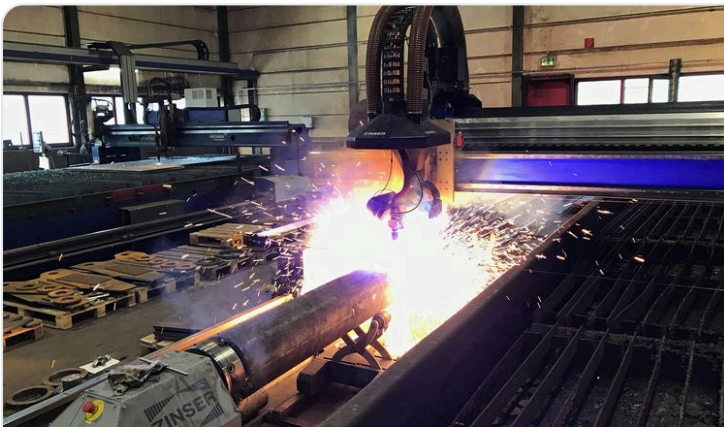
Zinser · Kopierbrennschneidmaschine

WANDSTÄRKE

bis 50 mm

FORMAT

2.500 × 1.200 mm



Zinser 3D-Plasma

bis 30 mm Wandstärke · 3-Achsen-CNC

MASCHINE

Zinser · 3D-Plasma-Rohrschneidanlage

WANDSTÄRKE

bis 30 mm

FASENSCHNITT

±45°

02 Umformen

Kraft trifft Wiederholgenauigkeit: zwei Abkantpressen und vier 3-Walzen-Rundbiegemaschinen formen Blech von der Kleinserie bis zum dickwandigen Großmantel.

1.000 t

ABKANTPRESSE PRESSKRAFT

Ø 8.000 mm

RUNDBIEGEN / WALZEN DURCHMESSER

KANTEN



Weinbrenner



Scharringhausen

Weinbrenner · Scharringhausen 2x

1.000 t Presskraft · 6.100 mm Länge

MASCHINE	PRESSKRAFT	BIEGELÄNGE
Weinbrenner · Abkantpresse	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen · Abkantpresse	550 t	6.100 mm

WALZEN



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 20485



Wilhelmsburger DWV

Sertom · SMT-Pullmax · Davi · Wilhelmsburger 4x

Ø bis 8.000 mm · bis 120 mm · 4 × 3-Walzen

MASCHINE	DURCHMESSER Ø	BLECHSTÄRKE	WALZLÄNGE
Sertom · Rundbiegemaschine	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	bis 3.050 mm
SMT-Pullmax Kumla · Rundbiegemaschine	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	bis 2.000 mm
Davi 20485 · Rundbiegemaschine	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	bis 2.000 mm
Wilhelmsburger DWV · Rundbiegemaschine	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	bis 3.150 mm

03 Schweißtechnik

Zertifizierte Schweißtechnik ist unser Kern: MAG, WIG und Unterpulver — vom Handschweißplatz bis zum UP-Mast, für Konstruktionen bis 50 t Stückgewicht.

EXC3

EN 1090-2 · ISO 3834-2

EN ISO 3834-2

SCHWEISSQUALITÄT

50 t

MAXIMALES STÜCKGEWICHT



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Schwerlast-Handling 2x

2 × 25 t · bis 50 t Stückgewicht

MASCHINE

TRAGKRAFT

Hallenkran

25 t

Hallenkran

25 t



ESAB UP-Mast 3x

3 UP-Maste · bis 7 m Ausladung · 1.250 A

MASCHINE

AUSLADUNG

ARBEITSHÖHE

SCHWEISSSTROM

DRAHTDURCHMESSER

ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Unterpulver-Schweißmast

7 m

7 m

1.250 A

bis 4 mm

ESAB CAB 300M · Unterpulver-Schweißmast

4 m

5 m

800 A

bis 4 mm

ESAB MKP · Unterpulver-Schweißmast

5 m

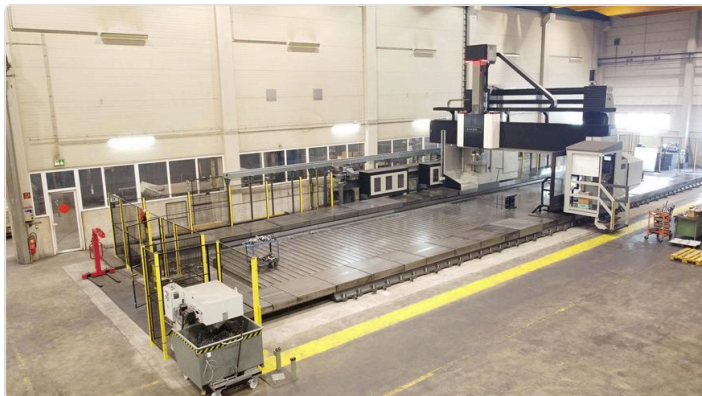
5 m

800 A

bis 4 mm

04 Zerspanung · I

Großteilmbearbeitung ist unsere Bühne: Portalfräsen mit bis zu 26 m Verfahrweg und ein Fahrständer-Fräszentrum mit Drehtisch — für Bauteile, die anderswo nicht auf den Tisch passen.



Zayer Thera W 26000



Zayer Thera W 16000

Zayer Thera W 26000 + 16000 2x

2 Maschinen · X bis 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · bis 50 t

PARAMETER	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Verfahrweg X (Länge)	26.000 mm	16.000 mm
Verfahrweg Y (Breite)	5.000 mm	4.000 mm
Verfahrweg Z (Höhe)	3.250 mm	2.850 mm
Tischaufspannfläche	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Fräskopf	30°, in jeder Stellung auf 0,001° positionierbar	30°, in jeder Stellung auf 0,001° positionierbar
Hauptmotor	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Steuerung	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Führung	Rollenbahn mit einstellbarer Vorspannung	Rollenbahn mit einstellbarer Vorspannung



Soraluce FR 20.000

Verfahrweg 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · bis 50 t

Bauart	Fahrständer-Fräs-Bohrzentrum, schwenkbarer Fräskopf
Verfahrweg X (Länge)	20.000 mm
Verfahrweg Y (Breite)	4.000 mm
Verfahrweg Z (Höhe)	1.600 mm
Drehtisch	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Bearbeitungsarten	Fräsen · Bohren · Ausspindeln
Steuerung	Heidenhain iTNC 530

04 Zerspanung · II

Dazu Horizontal-Bohrwerke und Karusselldrehen bis Ø 4.800 mm — komplette mechanische Bearbeitung nach dem Schweißen, in einer Aufspannung geplant.

26 m

BAUTEILLÄNGE · PORTALFRÄSEN

Ø 4.800 mm

KARUSSELLDREHEN



TOS-Varnsdorf WHN 13 CNC 3x

Ø 130 mm Spindel · X 3.500 × Y 2.500 × Z 1.200 mm

Anzahl Maschinen	3 (parallele Kapazität, baugleich)
Bohrspindel-Durchmesser	Ø 130 mm
Verfahrweg X (quer)	3.500 mm
Verfahrweg Y (vertikal)	2.500 mm
Verfahrweg Z (längs)	1.200 mm
Drehtisch	360° drehbar – Mehrseitenbearbeitung in einer Aufspannung
Bearbeitungsarten	Bohren · Fräsen · Ausspindeln · Plandrehen · Gewindeschneiden
Steuerung	Heidenhain iTNC 530



Feichter FKD30/20

Karusselldrehmaschine



TOS SUS 63H

Drehmaschine



Meusser

Drehmaschine

Drehen & Karusselldrehen 3x

Ø bis 4.800 mm · 3 Drehmaschinen · bis 50 t

MASCHINE	DREHDURCHMESSER	DREHHÖHE	BOHRHÖHE	DREHLÄNGE
Feichter FKD30/20 · Karusselldrehmaschine	Ø 4.800 mm	2.400 mm	2.000 mm	—
TOS SUS 63H · Drehmaschine	Ø 655 mm	—	—	2.000 mm
Meusser · Drehmaschine	Ø 350 mm	—	—	1.000 mm

04 Zerspanung · III

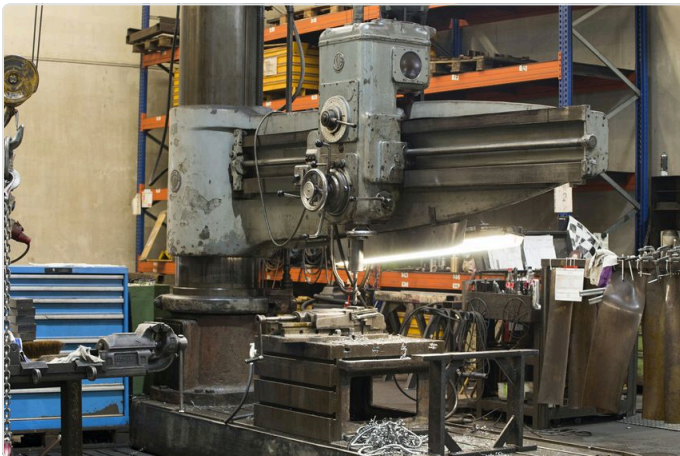
Radialbohren und Gewindeschneiden: vier Anlagen setzen Bohrbilder, Gewinde und Passungen — auch an bereits geschweißten Großbauteilen.



Raboma 12UH 3000
Radialbohrmaschine



Invema FR 65
Radialbohrmaschine



Kolb HK 80
Radialbohrmaschine



Gamor RHG-3BR
Gewindeschneidautomat

Raboma · Invema · Gamor 4x

Bohren bis Ø 90 mm · Gewinde M2–M60 · Ausladung bis 3.000 mm

MASCHINE	AUSLADUNG	SPINDEL-TISCH	BOHREN Ø	GEWINDE
Raboma 12UH 3000 · Radialbohrmaschine	3.000 mm	bis 1.605 mm	bis Ø 90 mm	bis M60
Invema FR 65 · Radialbohrmaschine	2.000 mm	bis 1.740 mm	bis Ø 90 mm	bis M60
Kolb HK 80 · Radialbohrmaschine	1.600 mm	bis 1.205 mm	bis Ø 80 mm	bis M52
Gamor RHG-3BR · Gewindeschneidautomat	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Oberfläche & Nachbehandlung

Korrosionsschutz in Bauteilgröße: Strahlen und Lackieren in zwei Großraumkabinen — und davor Vibrationsentspannen für die Maßhaltigkeit der fertig bearbeiteten Konstruktion.

25 × 7 × 6 m

STRAHL-/LACKIERKABINE



Großraum-Strahlkabine

25 × 7 × 6 m · bis 50 t

MASCHINE

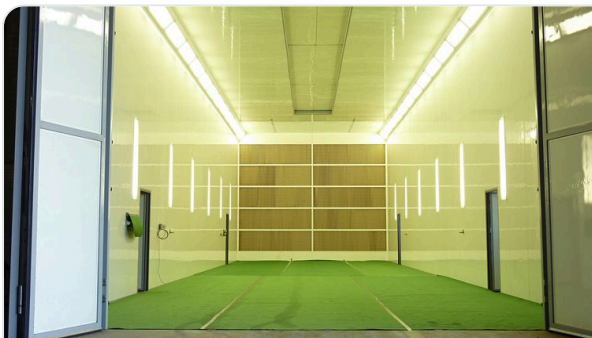
Strahlkabine

KABINENMASS

25 × 7 × 6 m

REINHEITSGRAD

Sa 2,5



XXL-Lackierkabine

25 × 7 × 6 m · bis 50 t

MASCHINE

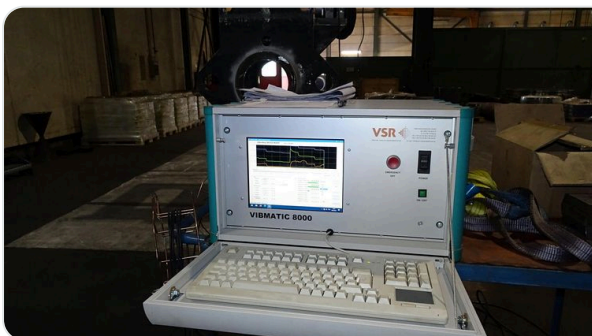
Lackierkabine

KABINENMASS

25 × 7 × 6 m

BESCHICHTUNGSNORM

EN ISO 12944



VIBMATIC 8000

Eigenspannungsreduzierung · maßstabil

VSR · ohne Wärme

Werkstoffe & Zertifizierungen

Verlässliche Qualität beginnt beim Material und endet beim Nachweis: Jede Charge ist rückverfolgbar, jeder Schweißprozess qualifiziert, jede Prüfung dokumentiert.

**EN 1090-2**
Ausführungsklasse EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**ISO 3834-2**
Schweißprozesse 121 (UP) · 135 (MAG) ·
Werkstoffgruppen 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS

**AD 2000 HP 0**
Schweißprozesse 135 (MAG) · Werkstoffgruppen 1.1, 1.2,
8.1 · unbefeuerte Druckbehälter ohne Wärmebehandlung
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

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

Werkseigene zerstörungsfreie Prüfung (VT · MT · PT) nach DIN EN ISO 9712, Stufe 2 — und Umstempelberechtigung für Abnahmeprüfbescheinigungen 3.1 nach DIN EN 10204 (GSI SLV).

LAGERND E WERKSTOFFGÜTEN (AUSWAHL)

Baustahl	S235, S355, S355J2+N, E295, E355, Cortenstahl
Feinkornbaustahl (hochfest)	S460, S690QL, S890QL, S960, S1100QL, S700MC
Verschleißstahl	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox
Edelstahl (austenitisch)	1.4301, 1.4307, 1.4404, 1.4541, 1.4571, AISI 304/316
Duplex	1.4462
Druckbehälterstahl	P265GH, P355GH, 16Mo3 (1.5415), 13CrMo4-5 (1.7335), A516
Vergütungsstahl	42CrMo4 (1.7225), 34CrNiMo6, C45, 16MnCr5
Werkzeugstahl (martensitisch)	1.4021, 1.4057, 1.2312, 1.2083
Guss	GJS, EN-GJS-400/500, GGG50

Bevorzugt europäische Qualitätsstähle mit nachvollziehbarer Herkunft; Sonderwerkstoffe nach Verfügbarkeit und Kundenvorgabe.



Sprechen wir über Ihr Bauteil.

Senden Sie uns Ihre Fertigungszeichnung — Sie erhalten eine ehrliche Einschätzung zu Machbarkeit, Termin und Preis. Vom Einzelteil bis zur montierten Baugruppe.



ANSCHRIFT

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Deutschland



TELEFON

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



ZENTRALE

info@bock-gmbh.com



TECHNISCHE ANFRAGEN

anfragen@bock-gmbh.com



WEB

bock-gmbh.com



REGION

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · Region Stuttgart



Direkt zum Maschinenpark, zu
Leistungen und Ansprechpartnern



EN 1090-2



ISO 3834-2



AD 2000 HP 0



ISO 9001