



FOLLETO CORPORATIVO

¡Damos al acero su forma perfecta!

Construcciones soldadas certificadas, mecanizado CNC de grandes piezas y conjuntos listos para el montaje — desde 1963 en Lorch.

63+

AÑOS DE EXPERIENCIA

50 t

PESO MÁX. POR PIEZA

26 m

RECORRIDO DE FRESADO
DE PÓRTICO

14.000 m²

SUPERFICIE DE
FABRICACIÓN

Empresa familiar desde 1963



El recinto de la empresa Bock Maschinenbau GmbH en Lorch

Bock Maschinenbau GmbH es una empresa de fabricación familiar en Lorch, Baden-Württemberg. Lo que comenzó en 1963 como cerrajería es hoy un taller de soldadura certificado y fabricante integral de construcción metálica, fabricación por encargo y maquinaria especial.

Del oxicorte al conformado, la soldadura y el mecanizado CNC de grandes piezas, hasta el granallado, la pintura y el montaje, todo se realiza bajo un mismo techo — componentes de hasta 50 t de peso por pieza, según plano del cliente, como pieza única o en serie.

Trabajamos según DIN EN 1090-2 EXC3 y EN ISO 3834-2 — con ensayos no destructivos propios, trazabilidad del material según DIN EN 10204 y aceros de calidad mayoritariamente europeos.

63+

AÑOS DE EXPERIENCIA

100

PROFESIONALES CUALIFICADOS

14.000 m²

SUPERFICIE DE FABRICACIÓN

20+

MÁQUINAS EN EL PARQUE

40+

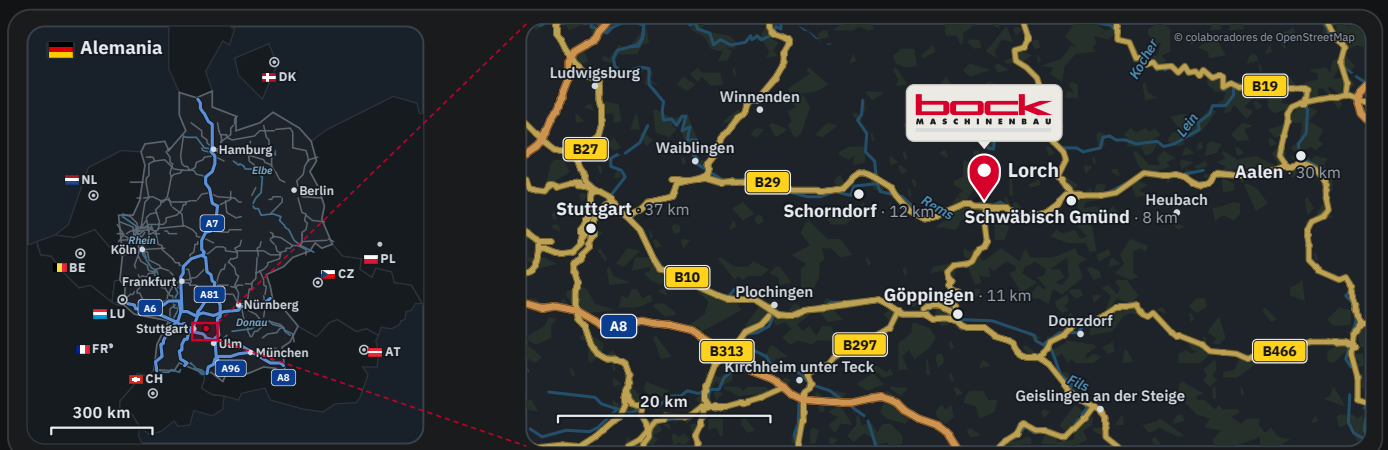
CALIDADES DE MATERIAL

50 t

PESO MÁX. POR PIEZA

UBICACIÓN Y ALCANCE

Lorch, en el corazón de la región de Stuttgart — un socio de fabricación familiar, con distancias cortas a todo el sur de Alemania.



Todo bajo un mismo techo

Un plano de fabricación, un interlocutor, una cadena de procesos continua: cada paso se queda en casa — sin interfaces, sin riesgo de transporte, con pleno control de plazos.

01**Corte**

Oxicorte, plasma y sierra para chapa, tubo y perfil — hasta 200 mm de espesor de material.

02**Conformado**

Plegado con hasta 1.000 t de fuerza y curvado por rodillos hasta grandes diámetros.

03**Soldadura**

Soldadura MAG, TIG y por arco sumergido según DIN EN 1090-2 EXC3 y EN ISO 3834-2.

04**Postratamiento**

Distensionado por vibración y enderezado por llama para piezas estables y de baja tensión.

05**Mecanizado**

Mecanizado CNC de grandes piezas — fresado, taladrado y torneado hasta 26 m de longitud.

06**Superficie**

Granallado y pintura industrial en dos cabinas de gran formato.

07**Montaje**

Cerrajería y ensamblaje hasta el conjunto listo para el montaje.

08**Calidad y control**

Ensayos no destructivos (VT · MT · PT) y certificado de reestampado según DIN EN 10204.

**Materiales**

Más de 40 calidades de material — del acero de construcción a S1100.

**Construcción llave en mano**

Maquinaria especial y contenedores especiales de un único proveedor.

**Reacondicionamiento**

Reparación y rehabilitación — reparar en lugar de sustituir.



Fabricación, parque de máquinas y mecanizado de grandes piezas en la práctica

Impresiones seleccionadas del corte, el conformado, la soldadura, el mecanizado y el tratamiento de superficies.



OXICORTE

Cortar chapas gruesas a contorno en gran formato



CURVADO DE CHAPA

Curvar chapa pesada en tubos, anillos y conos



PLEGADO

Conformar en frío chapas pesadas en lugar de soldar con gran esfuerzo



TÉCNICA DE SOLDADURA

Conjuntos soldados según DIN EN 1090-2 EXC3 de fabricación propia



01 Corte por plasma en gran formato

Corte por plasma CNC en dos instalaciones de gran formato con mesa común de 20 × 3,5 m — hasta 60 mm de espesor de corte, además de corte con cizalla para chapa.

20 × 3,5 m
FORMATO DE OXICORTE



MÁQUINA	FORMATO	ESPESOR DE CORTE	CORTE BISELADO
Messer OmniMat HT-L 5000 · HPR 400 · Sistema de corte por plasma	20.000 × 3.500 mm	hasta 60 mm	±45°
Zinser 4125 · Sistema de corte por plasma bajo agua	8.000 × 2.500 mm	hasta 30 mm	±40°



Cizalla guillotina
Longitud de corte 6.100 mm · chapa hasta 15 mm

MÁQUINA	LONGITUD DE CORTE	ESPESOR DE CHAPA
Eclair · Cizalla guillotina	6.100 mm	hasta 15 mm

01 Oxicorte y aserrado a inglete

Oxicorte autógeno hasta 200 mm de espesor en la misma mesa de 20 × 3,5 m — además, corte por sierra: una sierra de cinta y tres sierras circulares cortan tubo y perfil hasta Ø 406 mm a inglete.

200 mm

ESPESOR DE OXICORTE



Messer OmniMat L5000 Autogen Alfa
20.000 × 3.500 mm · hasta 200 mm · chaflanes ±45°



MÁQUINA	FORMATO	ESPESOR DE CORTE	CORTE BISELADO
Messer OmniMat L5000 · Máquina de oxicorte	20.000 × 3.500 mm	hasta 200 mm	±45°



MEBA DGA 400
Sierra de cinta



Kaltenbach KKS 400EC
Sierra circular



Kaltenbach KKS 400H
Sierra circular



Behringer VMS 350
Sierra circular

MEBA · Kaltenbach · Behringer

4x

Sierra de cinta + 3 sierras circulares · Ø hasta 406 mm · inglete hasta 90°

MÁQUINA	MATERIAL REDONDO Ø	MATERIAL PLANO	ÁNGULO DE INGLETE
MEBA DGA 400 · Sierra de cinta	Ø 406 mm	700 × 400 mm	-45°...+60°
Kaltenbach KKS 400EC · Sierra circular	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Kaltenbach KKS 400H · Sierra circular	Ø 130 mm	300 × 40 mm	0°...90°
Behringer VMS 350 · Sierra circular	Ø 102 mm	170 × 100 mm	0°...45°

01 Corte de contornos en tubo

Corte de tubo con contorno: oxicorte por copiado y corte de tubos por plasma 3D con biselado.



ZINSER

Máquina de oxicorte por copiado

hasta 50 mm de espesor de pared · 2 sopletes simultáneos



MÁQUINA

ESPESOR DE PARED

FORMATO

Zinser · Máquina de oxicorte por copiado

hasta 50 mm

2.500 × 1.200 mm



ZINSER

Sistema de corte de tubos por plasma 3D

hasta 30 mm de espesor de pared · CNC de 3 ejes

MÁQUINA

ESPESOR DE PARED

CORTE BISELADO

Zinser · Sistema de corte de tubos por plasma 3D

hasta 30 mm

±45°

02 Plegado y curvado

Fuerza y repetibilidad: dos prensas plegadoras y cuatro curvadoras de 3 rodillos conforman chapa, desde la serie pequeña hasta la gran envolvente de pared gruesa.

1.000 t

FUERZA DE PLEGADO

Ø 8.000 mm

CURVADO / CILINDRADO

PLEGADO

Weinbrenner



WEINBRENNER · SCHARRINGHAUSEN · 2x

1.000 t de fuerza de plegado · 6.100 mm de longitud

Scharringhausen



MÁQUINA	FUERZA DE PRENSADO	LONGITUD DE PLEGADO
Weinbrenner · Prensa plegadora	1.000 t	6.100 mm
Scharringhausen · Prensa plegadora	550 t	6.100 mm

CURVADO



Sertom



SMT-Pullmax Kumla



Davi 2048S



Wilhelmsburger DWV

Curvadora de chapa

4x

hasta Ø 8.000 mm · hasta 120 mm de espesor de chapa · curvado de tres puntos

MÁQUINA	DIÁMETRO INTERIOR Ø	ESPESOR DE CHAPA	LONGITUD DE CURVADO	RODILLO SUPERIOR Ø
Sertom · Curvadora de chapa	Ø 400–8.000 mm	8–120 mm	hasta 3.050 mm	Ø 300 / 450 / 650 mm
SMT-Pullmax Kumla · Curvadora de chapa	Ø 400–6.000 mm	4–60 mm	hasta 2.000 mm	Ø 375 mm
Davi 2048S · Curvadora de chapa	Ø 340–6.000 mm	8–80 mm	hasta 2.000 mm	Ø 305 / 460 mm
Wilhelmsburger DWV · Curvadora de chapa	Ø 300–5.000 mm	4–30 mm	hasta 3.150 mm	Ø 275 / 345 mm

03 MAG, TIG y arco sumergido

La soldadura certificada es nuestro núcleo: MAG, TIG y arco sumergido — del puesto manual a la columna de arco sumergido, para construcciones de hasta 50 t por pieza.

EXC3

SOLDADURA CERTIFICADA

EN ISO 3834-2

CALIDAD DE SOLDADURA

50 t

PESO MÁX. POR PIEZA



Oerlikon · ESAB · Lorch · Böhler

DIN EN 1090-2 EXC3 · EN ISO 3834-2

- Construcciones soldadas hasta **50 t**, piezas de hasta **26 m** de longitud
- Desde S235 hasta **S1100**, además de Hardox y acero inoxidable
- Ensayos no destructivos propios — VT · PT · MT según DIN EN ISO 9712

135 MAG · 141 WIG · 121 UP



Puente grúa 2x

2 × 25 t · hasta 50 t de peso por pieza

- Acopladas en tándem, ambas grúas elevan hasta **50 t**
- Recipientes, vigas de grúa y grandes tubos curvados — ninguna pieza igual a otra
- Sujeción de la carga y carga de construcciones pesadas en camión góndola

Piezas XXL · Carga



ESAB ROMAR RM7070 SAR 400



ESAB CAB 300M



ESAB MKP

Columna de soldadura por arco sumergido 3x

3 mástiles de arco sumergido · brazo de hasta 7 m · 1.250 A

- Arco sumergido totalmente mecanizado — calidad de cordón reproducible en piezas largas
- Cordones longitudinales en envoltentes, vigas y tubos grandes en una sujeción

MÁQUINA	BRAZO	ALTURA DE TRABAJO	CORRIENTE DE SOLDADURA	DIÁMETRO DE HILO
ESAB ROMAR RM7070 SAR 400 · Columna de soldadura por arco sumergido	7 m	7 m	1.250 A	hasta 4 mm
ESAB CAB 300M · Columna de soldadura por arco sumergido	4 m	5 m	800 A	hasta 4 mm
ESAB MKP · Columna de soldadura por arco sumergido	5 m	5 m	800 A	hasta 4 mm

04 Fresado de pórtico hasta 26 m

El mecanizado de grandes piezas es nuestro terreno: fresado de pórtico con hasta 26 m de recorrido y un centro de fresado de columna móvil con mesa giratoria — para piezas que no caben en otras mesas.

Zayer Thera W 26000

2 x

2 máquinas · Recorrido X hasta 26.000 × Y 5.000 × Z 3.250 mm · hasta 50 t

Zayer Thera W 16000

PARÁMETRO	ZAYER THERA W 26000	ZAYER THERA W 16000
Recorrido X (longitud)	26.000 mm	16.000 mm
Recorrido Y (anchura)	5.000 mm	4.000 mm
Recorrido Z (altura)	3.250 mm	2.850 mm
Superficie de amarre de la mesa	26.500 × 4.000 mm	16.500 × 3.000 mm
Cabezal de fresado	30°, posicionable en cualquier orientación con 0,001°	30°, posicionable en cualquier orientación con 0,001°
Motor principal	Heidenhain · 43 kW	Heidenhain · 43 kW
Control	Heidenhain iTNC 640 HSCI	Heidenhain iTNC 530 HSCI
Guiado	Vía de rodillos con pretensado ajustable	Vía de rodillos con pretensado ajustable

Soraluce FR 20.000

Recorrido 20.000 × 4.000 × 1.600 mm · hasta 50 t

Tipo constructivo	Centro de fresado y mandrinado de columna móvil, cabezal de fresado orientable
Recorrido X (longitud)	20.000 mm
Recorrido Y (anchura)	4.000 mm
Recorrido Z (altura)	1.600 mm
Mesa giratoria	Demmeler 2.500 × 2.500 mm
Tipos de mecanizado	Fresado · Taladrado · Mandrinado
Control	Heidenhain iTNC 530

04 Mandrinadoras horizontales

Además, mandrinadoras horizontales para el mecanizado completo tras la soldadura — patrones de taladros, ajustes y superficies planas en grandes piezas, planificados en una sola sujeción.

26 m

RECORRIDO DE FRESADO DE PÓRTICO



Número de máquinas	3 (capacidad en paralelo, idénticas)
Diámetro del husillo de mandrinar	Ø 130 mm
Recorrido X (transversal)	3.500 mm
Recorrido Y (vertical)	2.500 mm
Recorrido Z (longitudinal)	1.200 mm
Mesa giratoria	Giratoria 360° – mecanizado multicara en un solo amarre
Tipos de mecanizado	Taladrado · Fresado · Mandrinado · Refrentado · Roscado
Control	Heidenhain iTNC 530

04 Torneado vertical, taladrado radial y roscado

Torneado vertical hasta Ø 4.800 mm, además de taladrado radial y roscado: patrones de taladros, roscas y ajustes — también en grandes piezas ya soldadas.

Ø 4.800 mm

DIÁMETRO DE TORNEADO



Feichter FKD30/20

Torno vertical



TOS SUS 63H

Torno



Meuser

Torno

Torneado y torneado vertical 3x

Ø 4.800 mm · 2.400 mm de altura · hasta 25 t

PARÁMETRO	FEICHTER FKD30/20	TOS SUS 63H	MEUSER
Diámetro de torneado	Ø 4.800 mm	Ø 655 mm	Ø 350 mm
Altura de torneado	2.400 mm	—	—
Altura de taladrado	2.000 mm	—	—
Longitud de torneado	—	2.000 mm	1.000 mm
Carga sobre la mesa	25 t	—	—



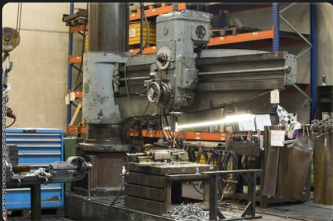
Raboma 12UH 3000

Taladradora radial



Invema FR 65

Taladradora radial



Kolb HK 80

Taladradora radial



Gamor RHG-3BR

Roscadora

Raboma · Invema · Gamor 4x

Taladrar hasta Ø 90 mm · roscas M2–M60 · alcance hasta 3.000 mm

MÁQUINA	BRAZO	HUSILLO-MESA	TALADRADO Ø	ROSCA
Raboma 12UH 3000 · Taladradora radial	3.000 mm	hasta 1.605 mm	hasta Ø 90 mm	hasta M60
Invema FR 65 · Taladradora radial	2.000 mm	hasta 1.740 mm	hasta Ø 90 mm	hasta M60
Kolb HK 80 · Taladradora radial	1.600 mm	hasta 1.205 mm	hasta Ø 80 mm	hasta M52
Gamor RHG-3BR · Roscadora	—	—	—	M2–M48

05 + 06 Granallado, pintura, distensionado

Protección anticorrosiva a escala de pieza: granallado y pintura en dos cabinas de gran formato — y antes, distensionado por vibración para la estabilidad dimensional de la construcción mecanizada.

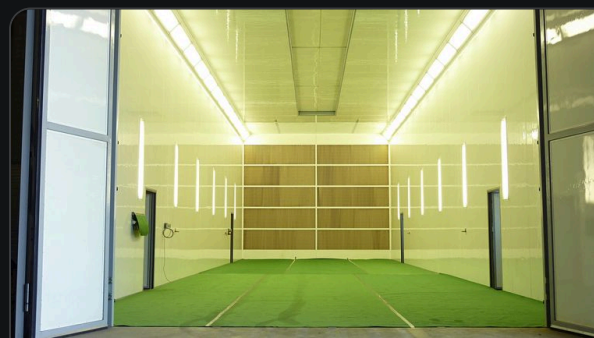
25 × 7 × 6 m

GRANALLADO Y PINTURA



Cabina de granallado
25 × 7 × 6 m · hasta 50 t

MÁQUINA	DIMENSIONES DE LA CABINA	GRADO DE LIMPIEZA
Cabina de granallado	25 × 7 × 6 m	Sa 2,5



Cabina de pintura
25 × 7 × 6 m · hasta 50 t

MÁQUINA	DIMENSIONES DE LA CABINA	NORMA DE RECUBRIMIENTO
Cabina de pintura	25 × 7 × 6 m	EN ISO 12944



VIBMATIC 8000
Reducción de tensiones internas · estable dimensionalmente
VSR · sin calor

Materiales y certificaciones

La calidad fiable empieza en el material y termina en la acreditación: cada colada es trazable, cada proceso de soldadura está cualificado, cada ensayo, documentado.



EN 1090-2
Clase de ejecución EXC3
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



ISO 3834-2
Procesos de soldadura 121 (SAW) · 135 (MAG) · Grupos de materiales 1.1, 1.2, 3.1, 8.1
DVS ZERT — Zertifizierungsstelle des DVS



AD 2000 HP 0
Procesos de soldadura 135 (MAG) · Grupos de materiales 1.1, 1.2, 8.1 · recipientes a presión no sometidos a llama, sin tratamiento térmico
GSI SLV — Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH



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

Ensayos no destructivos propios (VT · MT · PT) según DIN EN ISO 9712, nivel 2 — y autorización de reestampado para certificados de inspección 3.1 según DIN EN 10204 (GSI SLV).

CALIDADES DE MATERIAL PROCESADAS (SELECCIÓN)

Acero de construcción	S235 (St37), S355 (St52), S355J2+N (St52-3N, 1.0577, 1.0570), E295 (St50-2), E355 (St52), Cortenstahl (S355J2W, S355J2WP)
Acero de grano fino (alta resistencia)	S460 (StE460), S690QL (TStE690V, 1.8928), S890QL (TStE890V, 1.8983), S960 (StE960V), S1100QL, S700MC (QStE690TM, 1.8974)
Acero antidesgaste	Hardox 400/500, XAR 400, Dillidur, Creusabro, Brinar, Weldox (Strenx)
Acero inoxidable (austenítico)	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 y materiales especiales	1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3, 2205)
Acero para recipientes a presión	P265GH (HII), P355GH (19Mn6), 16Mo3 (1.5415, 15Mo3), 13CrMo4-5 (1.7335, 13CrMo44), A516
Acero bonificado	42CrMo4 (1.7225, AISI 4140), 34CrNiMo6 (1.6582, AISI 4340), C45 (C45E, Ck45), 16MnCr5 (1.7131)
Acero para herramientas (martensítico)	1.4021 (X20Cr13), 1.4057 (X17CrNi16-2), 1.2312 (40CrMnMoS8-6), 1.2083 (X40Cr14)
Fundición	GJS (GGG), EN-GJS-400/500 (GGG40/GGG50)

Preferentemente aceros europeos de calidad con procedencia trazable; materiales especiales según disponibilidad y especificación del cliente.

Muéstrenos su pieza.

Basta con un plano de fabricación — y recibirá una valoración honesta sobre viabilidad, plazo y precio, directamente de las personas que fabrican su pieza. Un interlocutor, todo bajo un mismo techo: de la pieza individual al conjunto listo para el montaje.

**DIRECCIÓN**

Maierhofstraße 38
73547 Lorch · Alemania

**TELÉFONO**

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

**CENTRALITA**

info@bock-gmbh.com

**CONSULTAS TÉCNICAS**

anfragen@bock-gmbh.com

**WEB**

bock-gmbh.com

**REGIÓN**

Baden-Württemberg
Ostalbkreis · región de Stuttgart



Directo al parque de máquinas, los
servicios y los interlocutores

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