

■ **Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld/Sachsen, Deutschland**

# Neue Möglichkeiten in Präzision und Härte – Verfahren im modernen Formenbau

**Um die Betonsteinhersteller weltweit mit optimalen Werkzeugen versorgen zu können, orientiert sich die Kobra Formen GmbH bei der Entwicklung und Fertigung präziser Formtechnik direkt an den Bedürfnissen ihrer Kundschaft. Optimale Produkte verlangen nach optimierten Verfahren. Den definierten Anforderungen seiner Kunden begeg-**

**net der Formenbauer mit exakten, zuverlässigen und vor allem wirtschaftlichen Lösungen. Dabei ist insbesondere der Anspruch jedes Kunden an seine Endprodukte sowie die Gestaltung seiner Produktion für Kobra von entscheidender Bedeutung.**

Wenn der Kunde die Produkte von Kobra bestellt, wählt er nach kompetenter Beratung in der Regel zwischen alternativen Technologien und Ausstattungsvarianten. Auf die Wahl der Fertigungsverfahren selbst hat der Kunde keinen Einfluss, sie sind im Produkt enthalten und wichtiger Bestandteil der Kernkompetenzen des Unternehmens.

Die Marke „Elements [Form]“ vereint im Wesentlichen die drei Hauptverfahren Brennen, Fräsen und Härten für die Herstellung von Formunterteilen und Druckplatten sowie die Bearbeitung von Einzelteilen und Baugruppen (Abb. 1). Diese Verfahren finden in Reinform, aber auch kombiniert Anwendung. So werden beispielsweise bestimmte Formeinsätze komplett durch CNC-Fräsen erstellt, andere wiederum in zwei Schritten gebrannt und

gefräst, um anschließend in den firmeneigenen Härteanlagen behandelt zu werden. Grundsätzlich verarbeitet Kobra in allen Produkten deutsche Qualitätsstähle.

Internationalität hat ihren Preis. Mit dem weltweiten Engagement der Marke begründet die Kobragroup die Verwendung ausschließlich englischer Produktbezeichnungen. Von komplizierten Verfahren wurden einfache Namen abgeleitet, die dem Kunden quasi einen Blick hinter die Kulissen vermitteln.

»Optimill«, seit drei Jahren ein Begriff im Markt für die Realisierung anspruchsvoller Konturen und Oberflächen im Steinfeld, bedeutet so viel wie „optimal gefräst“. Zwei mögliche Zusätze entscheiden neben der Beschaffenheit der Produkte über das angewandte Härteverfahren.

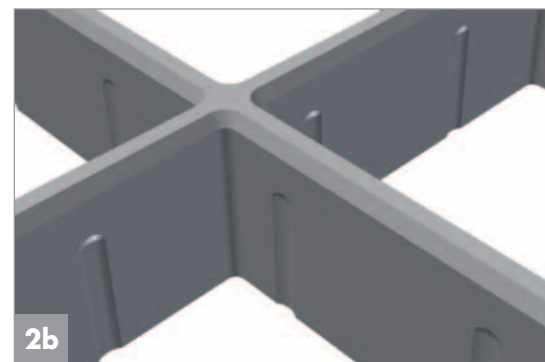
Kobra stattet seine Produkte in Abhängigkeit von deren Verzugssensibilität mit Einsatz- oder Nitrierhärte aus – »Optimill carbo« und »Optimill nitro« (Abb. 2).



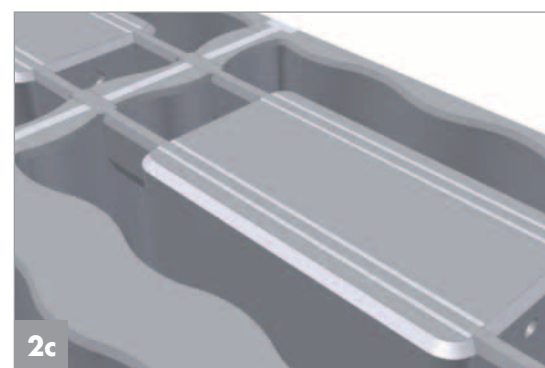
Neues Label für bewährtes Produkt



Exakte Oberflächen durch drei wesentliche Kernverfahren



Ausführungsbeispiel »Optimill carbo«.



Ausführungsbeispiel »Optimill nitro«



# KOBRA

## QUALITÄT MIT SYSTEM.



FORM   
Optimill *carbo*™



### ➤ VISION TO REALITY

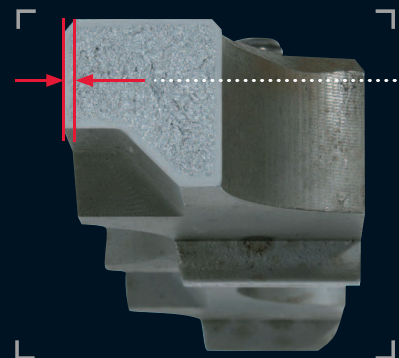
Mit »Optimill *carbo*™« realisieren wir in Ihrer Form maßgenaue Geometrien und verschleißfeste Oberflächen. Wir erreichen Präzision bei geringsten Toleranzen. Gestalten Sie Ihre Produktion noch wirtschaftlicher – mit Produkten in *carbo*™-Härte.

#### IHRE VORTEILE:

- Exakte, glatte und entschälfreudige Steinwände.
- Bei allen Steinkonturen anwendbar.
- 90° Winklichkeit der vertikalen Formwände zur Formunterkante.
- Standzeitvorsprung durch Fräsgenauigkeit und umlaufende Härte.

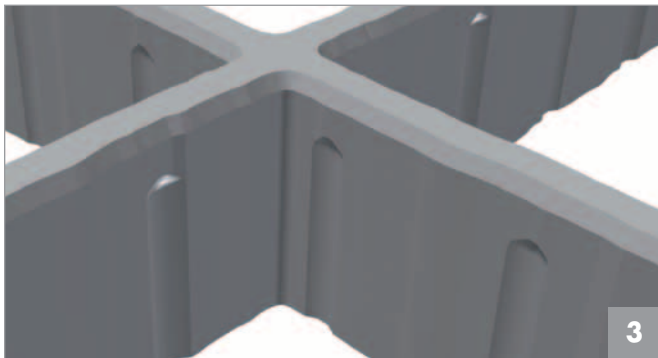
Detaillierte Informationen erhalten Sie von unserem Vertriebsteam.

[www.kobragroup.com](http://www.kobragroup.com) | [info@kobragroup.com](mailto:info@kobragroup.com)



KOBRA FORMEN GMBH  
Plohnbachstraße 1  
08485 Lengenfeld  
Fon +49 [3 76 06] 3 02-0  
Fax +49 [3 76 06] 3 02-22

KOBRA  ELEMENTS



Ausführungsbeispiel »Optiflame carbo«

Kunde bestellt diese Verfahren insbesondere in Verbindung mit allen fräsbaren Pflastergeometrien bzw. bei allen Hohlblock- und Gartenartikelformen. Die Mischform aus gebranntem Steinfeld, optimal gefrästem Sockel und carbo-harter Oberfläche bezeichnet das Unternehmen als »Optiflame carbo«. Der gebrannten Steinfeldkontur werden gefräste Sockel- oder Abstandshaltergeometrien zugeordnet und ermöglichen ein exaktes Rastermaß. Dieses Verfahren wird hauptsächlich bei Pflasterformen mit bossierten Konturen eingesetzt (Abb. 3).

Mit »Flamecut carbo« erstellt Kobra gebrannte Steinfeld mit umlaufend einsatzgehärteter Oberfläche. Vor dem Härten werden die Steinfeld von Hand poliert, sodass im fertigen Produkt keine Brennanschnitte wahrnehmbar sind (Abb. 4). Insbesondere da, wo Kunden der Verschleißfestigkeit gegenüber der exakten Maßgenauigkeit höhere Priorität einräumen, verkauft Kobra



Ausführungsbeispiel »Flamecut carbo«

diese Verfahren zum Beispiel in Brikettsteinformen an die Stahlindustrie.

Auf besonderen Wunsch liefert Kobra auch herkömmliche, gebrannte Produkte nach dem »Flamecut« - Verfahren. Auch die Steinfeld dieser Produkte werden von Hand poliert und erreichen im Brennvorgang eine vergleichbare Härte wie einsetzharte Oberflächen. Die Härte wird in diesem Verfahren jedoch nicht umlaufend, sondern nur in Brennrichtung in das Material eingetragen. »Flamecut« kann ausschließlich im Bereich Pflasterprodukte eingesetzt werden. Je nach Zielstellung der Auftraggeber bekommt jeder Kunde der Kobra Formen GmbH ein optimales Produkt. Dabei sind die beschriebenen Verfahrenskombinationen ein wichtiger Schlüssel zu Präzision und Qualität sowie zu einer erfolgreichen Steinproduktion im Betonwerk.

Mit »Optimill« - gefrästen Produkten eröffnen sich dem Kunde dabei neue Möglichkeiten. Er genießt den Vorteil exakter Fertigungsmethoden und ist in der Lage, eigene Produktideen mit den anspruchsvollsten Konturen und Oberflächen professionell zu realisieren.

Zentraler Punkt aller Aktivitäten bei Kobra ist das Kundenprodukt, der Betonstein. Darauf baut das Unternehmen eine lückenlose Kette exakter Bezugskordinaten auf, welche die gesamte Produkterstellung vom Design des Einzelsteins bis zur Kontrolle des Endprodukts auf Kollision und Maßhaltigkeit durchzieht. Diese Nullpunktsystematik schafft die Voraussetzung für die Einhaltung und Umsetzung geringster Toleranzen.

Betonprodukte genießen einen hervorragenden Ruf und halten aktuell verstärkt in die Garten- und Landschaftsarchitektur Einzug. Insbesondere wenn es darum geht, natürliche Oberflächen anhand von Modellen nachzubilden oder zu kreieren, sind die Vorteile der Frästechnik sowie die Optionen des Kunden unerschöpflich.

## Machen Sie Ihr Unternehmen fit für die Zukunft

Informieren Sie Ihre Mitarbeiter über Weiterbildung in der Bauwirtschaft - in nur 38 Wochen zum **MEISTER**

- der Betonfertigteileindustrie (mind. 2. Jahre Facharbeiter)
- des Betonstein- und Terrazzoherstellerhandwerks (ohne Wartezeit - sofort nach erfolgreichem Lehrabschluss)

Ein starker Verein unterstützt Sie!  
Näheres: [www.meisterschule-uhl.de](http://www.meisterschule-uhl.de)

Förderverein der Bundesfachschule für Betonwerker AN DER FERDINAND-VON-STEINBEIS-SCHULE ULM E.V. EGGINGER WEG 26 89077 ULM TELEFON: (07 31) 1 61 38 29 TELEFAX: (07 31) 1 61 16 28



### Weitere Informationen:



KOBRA Formen GmbH  
Plohnbachstraße 1  
08485 Lengsfeld/Sachsen, DEUTSCHLAND  
T +49 37606 3020 - F +49 37606 30222  
[info@kobragroup.com](mailto:info@kobragroup.com) - [www.kobragroup.com](http://www.kobragroup.com)