

■ Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld/Sachsen, Allemagne

# De nouvelles possibilités en matière de précision et de dureté – procédés en usage dans la construction de moules moderne

Afin d'approvisionner les fabricants de béton dans le monde entier avec des outils optimaux, la société Kobra Formen GmbH s'oriente directement sur les besoins de sa clientèle lors du développement et de la production d'une technique de moulage précise. Des produits optimaux exigent des procédés optimisés. Le constructeur de

moules répond aux exigences définies de ses clients avec des solutions exactes, fiables et surtout économiques. Ce faisant, Kobra attache une importance décisive en particulier à l'exigence de chaque client pour ses produits finaux ainsi qu'à la conception de sa production.

Lorsqu'un client commande les produits Kobra, il opte en général, après un conseil approfondi, entre différentes technologies et variantes d'équipement. Par contre, le client n'a pas d'influence sur le choix des procédés d'usinage proprement dits, ceux-ci étant compris dans le produit et faisant partie intégrante des compétences clés de l'entreprise.

La marque »Elements [Form]« combine essentiellement les trois procédés principaux d'oxycoupage, de fraisage et de trempe pour la fabrication des moules et de plaques d'empreintes, ainsi que le façonnage de pièces détachées et de sous-groupes (fig.1) Ces procédés s'appliquent sous forme simple, mais aussi com-

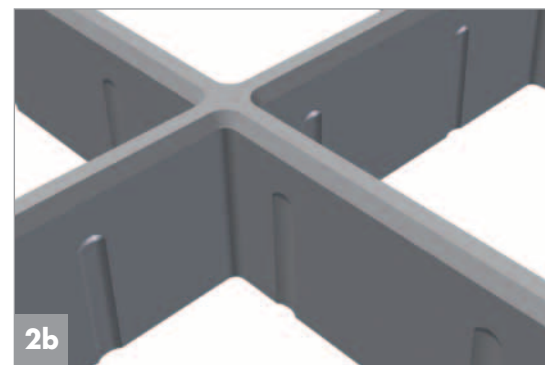
binée. Ainsi, certaines surfaces de parties amovibles sont par exemple élaborées entièrement par fraisage CNC, alors que d'autres sont fraisées en deux étapes, pour être traitées finalement dans les installations de trempe internes. En principe, Kobra emploie dans tous les produits des aciers de qualité allemands.

L'internationalité a son prix. Le groupe Kobra justifie sa décision de n'employer que des désignations de produits anglaises par l'engagement de la marque dans le monde entier. Des noms simples ont découlé de procédés compliqués, ce qui permet pratiquement au client de jeter un œil derrière les coulisses.

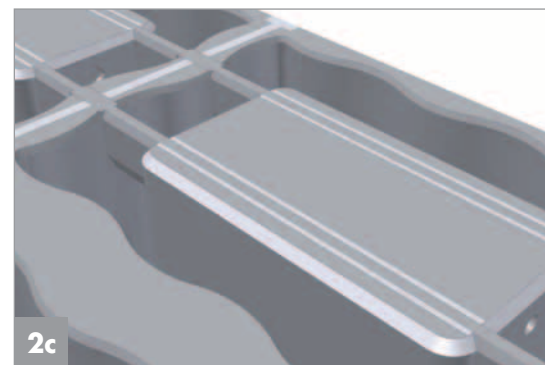
»Optimill«, un concept courant depuis trois ans sur le marché pour la réalisation de contours et de surfaces exigeants dans



Nouveau label pour un produit éprouvé.



Exemple d'exécution »Optimill carbo«.



Exemple d'exécution »Optimill nitro«.



Des surfaces précises grâce à trois procédés de base essentiels.



# KOBRA

## LA QUALITÉ AVEC SYSTÈME.



FORM   
Optimill *carbo*™



### VISION TO REALITY

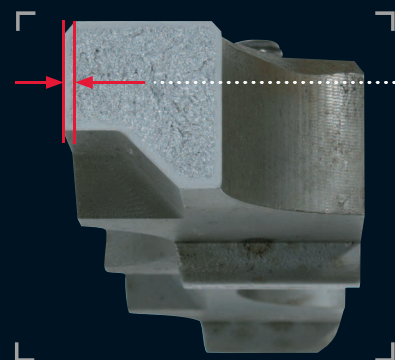
Avec »Optimill *carbo*™«, nous réalisons dans votre moule des géométries de grande précision et des surfaces résistantes à l'usure. Nous obtenons la précision avec des tolérances minimales. Crées votre production de façon encore plus économique - avec les produits de dureté *carbo*™.

#### VOS AVANTAGES:

- Parois de moule précises, lisses et faciles à décoffrer.
- Applicable à tous les contours de pavés.
- Angularité de 90° des parois de moule verticales.
- Avance de durée de vie du moule par précision de fraisage et dureté intégrante.

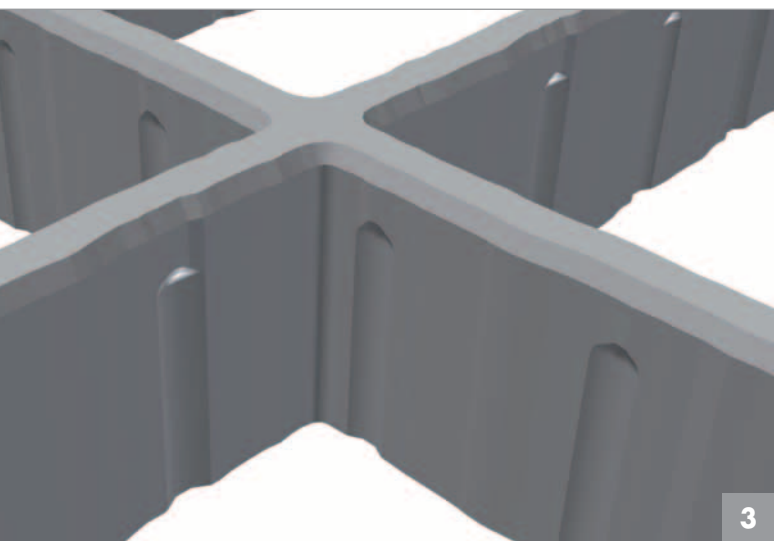
Vous recevrez des informations détaillées auprès de notre équipe de vente.

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

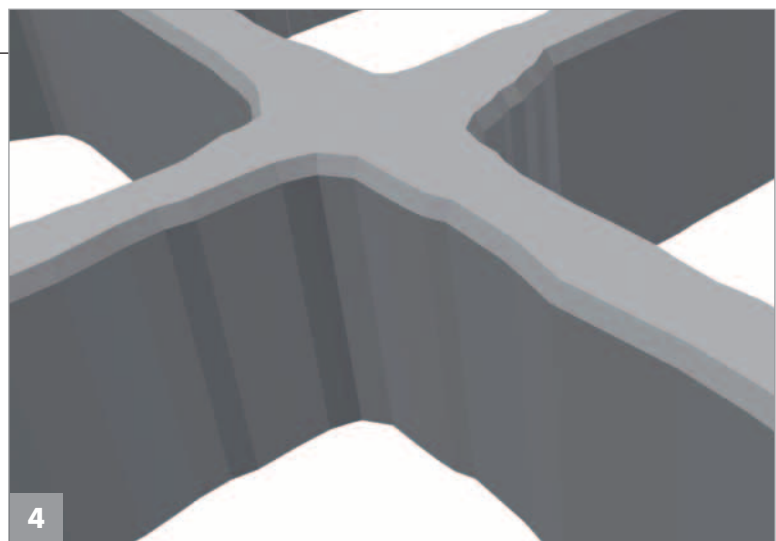


KOBRA FORMEN GMBH  
Plohnbachstraße 1  
08485 Lengenfeld/Germany  
Fon +49 [3 76 06] 3 02-0  
Fax +49 [3 76 06] 3 02-22

KOBRA  ELEMENTS



Exemple d'exécution »Optiflame carbo«.



Exemple d'exécution »Flamecut carbo«.

le produit de béton, signifie «fraisé de façon optimale». Deux suffixes possibles décident, outre de la qualité des produits, du procédé de trempe appliqué. Selon leur sensibilité à l'étirage, Kobra dote ses produits d'une dureté de cémentation ou d'une dureté par nitruration - »Optimill carbo« et »Optimill nitro« (fig.2).

Les deux procédés respectent différents processus, mais offrent au client un résultat comparable et surtout exactement répétable reproductible concernant précision et dureté. La surface du matériau devient dure alentour et résistante à l'usure, alors que le noyau garde une haute densité. Le client commande les procédés en particulier en combinaison avec toutes les géométries de pavé fraisables, respectivement pour tous les moules de blocs et d'articles de jardinerie.

La désignation »Optiflame carbo« correspond à la forme combinée d'une cavité oxycoupée, d'un socle fraisé optimal et d'une surface »carbo-dure«. Des géométries de socles et d'espacements fraisés sont attribuées au contour oxycoupé et permettent des dimensions modulaires précises. Ce procédé est essentiellement mis en œuvre pour les moules de pavés ayant des contours irréguliers (fig. 3).

Avec »Flamecut carbo«, Kobra fabrique des cavités avec des surfaces d'une dureté de cémentation. Avant la trempe, les cavités sont polis à la main, de façon qu'on ne peut plus apercevoir l'oxycoupage dans le produit fini (fig.4). En particu-

lier lorsque le client accorde une plus haute priorité à la résistance à l'usure qu'à la précision dimensionnelle, Kobra vend ces procédés à l'industrie de l'acier, par exemple dans des moules pour briquettes.

Sur demande spéciale, Kobra livre aussi des produits oxycoupés conventionnels, selon le procédé »Flamecut«. Les cavités de ces produits sont également polis à la main, alors qu'une dureté moins profonde est seulement appliquée en surface par le procédé de coupage en soi et non tournant, mais seulement en direction verticale. Ce procédé n'est mis en œuvre que dans le domaine des produits de pavage.

Selon l'objectif défini par le donneur d'ordre, chaque client reçoit de la société Kobra Formen GmbH un produit optimal. Les combinaisons de procédés décrites sont une clé essentielle pour la précision et la qualité, ainsi que pour une production avec succès dans l'usine de béton.

Avec des produits fraisés »Optimill«, le client découvre de nouvelles possibilités. Il jouit de l'avantage d'une méthode d'usinage précise et est à même de réaliser d'une manière professionnelle ses propres idées de production avec les contours et les surfaces les plus exigeants.

Le point essentiel de toutes les activités chez Kobra est le produit client, le bloc et le pavé. C'est la base sur laquelle l'entreprise fonde une chaîne continue de coordonnées de référence précises, qui s'étend

sur l'ensemble de l'élaboration du produit, depuis le design des différents blocs, jusqu'au contrôle du produit final relatif à la résistance à l'impact et à la stabilité dimensionnelle. Cette méthodologie du point de référence créé la condition préalable pour le respect et la mise en œuvre des tolérances les plus faibles.

Les produits en béton jouissent d'une excellente renommée et font actuellement une entrée de plus en plus large dans l'architecture jardinière et paysagère. En particulier s'il s'agit de reproduire ou de créer des surfaces naturelles à l'aide de modèles, les avantages de la technique de fraisage et les options du client sont inépuisables.

Autres informations:



**KOBRA Formen GmbH**  
 Plohnbachstraße 1  
 08485 Lengsfeld/Sachsen, ALLEMAGNE  
 T +49 37606 3020  
 F +49 37606 30222  
 info@kobragroup.com  
 www.kobragroup.com