

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld, Deutschland

## Technologie zum Anfassen auf dem bauma-Messestand

Der Auftritt der Kobra Formen GmbH auf der Weltleitmesse der Bauindustrie – der bauma 2010 in München – war für den Hersteller von Formen für die Betonsteinindustrie äußerst erfolgreich. Das internationale Kobra-Vertriebsteam betreute zahlreiche Fachbesucher aus mehr als 70 Ländern und konnte diese zu den vielfältigen Exponaten, Serviceleistungen und Messeneuheiten beraten. Dabei präsentierte Kobra als Produzent von Standard- und Spezialformen neueste Technologien in Kombination mit bewährten und praxiserprobten Bauweisen. Das breite Spektrum der Exponate richtete sich an die marktspezifischen Bedürfnisse der internationalen Betonsteinhersteller und vermittelte so einen umfassenden Eindruck von modernem Formenbau.

Im Mittelpunkt der Forschungs- und Entwicklungsarbeit stehen für Kobra die stetige Verbesserung der Produktqualität und damit die Erhöhung der Verschleißfestigkeit und der Standzeit der Formen. Nach diesen Grundsätzen werden neue Produkte und Features entwickelt, die dem internationalen Fachpublikum auf dem Kobra-Messestand vorgestellt wurden.

Dazu gehört die »Longlife«-Form, die sowohl in Kombination mit geschraubten als auch geschweißten Rahmenvarianten verwendbar ist und über geschraubte Deckbleche verfügt. Durch gezielt angeordnete Leerfelder zwischen Steinfeld und Rahmen werden die kritischen Verschleißbereiche des Formunterteils besser geschützt. Die so gewonnene Gewichtsreduzierung führt zu einem verbesserten Schwingverhalten der Form. Zudem bleiben die Härteeigenschaften des Formeinsatzes durch den Verzicht von Schweißnähten im und um das Steinfeld vollständig erhalten. In Abhängig-

keit von den jeweiligen Produktionsbedingungen kann so die Standzeit der Form verlängert werden. Am Beispiel der »Longlife«-Form wurden dem Besucher Innovationen im Formenbau veranschaulicht – die Entwicklung von der komplett geschweißten bis zur heutigen modularen Bauweise steht für die hohen Normen, die Kobra immer aufs Neue im Formenbau setzt.

Im Bereich des Objektgeschäfts werden wiederum vollkommen andere Ansprüche an eine innovative und qualitativ hochwertige Form gestellt. Auch hierfür bietet Kobra die passende Technologie. Innerhalb eines Projektes werden häufig verschiedene Steinformate in kleinen Teilmengen benötigt. Typisch ist dabei der enge Zeitrahmen, in dem der Betonsteinhersteller verschiedene Produkte bereitstellen muss. »Evoline« ist genau auf diese Anforderungen ausgelegt, da die Form schnell verfügbar und variabel einsetzbar ist. Der hohe Qualitätsstandard bleibt erhalten, da die Steinkammern

»Optimill«-gefräst sind. Formrahmen und Auflast der Projektform sind wiederverwendbar, während Einsätze und Druckplatten ausgetauscht werden können. Mit »Evoline« bietet Kobra ein hochwertiges Instrument zur kurzfristigen Produktion von Einzelsteinen und Sonderlösungen für alle Steintypen.

Auch im Bereich der Härteeigenschaften von Formen hat Kobra einiges zu bieten. Mit dem Härteverfahren »Optimill carbo 68 plus« für Pflastersteinformen werden homogene Härtewerte von 68 HRC realisiert. Druckplatten verfügen über 64 HRC. Produkte aus dem Hause Kobra erfüllen höchste Qualitätsanforderungen – deshalb ist die weiterentwickelte Härtetechnologie der neue Kobra-Standard für Pflastersteinformen, der dem Kunden ohne Mehrkosten zur Verfügung gestellt wird. Dabei wird die bewährte »Optimill«-Frästechnologie eingesetzt, die exakte Steinfeldgeometrien und glatte Oberflächen ermöglicht.

Zur Markteinführung von »Optimill carbo 68 plus« konnten alle Betonsteinhersteller, die sich für eine Pflastersteinform mit dem neuen Kobra-Härtestandard entschieden haben, eine Reise zum Finale der FIFA Fußball-Weltmeisterschaft nach Südafrika gewinnen. Die Ermittlung des Gewinners fand am 02. Juni 2010 am Firmensitz der Kobra Formen GmbH in Lengenfeld statt. Als sächsisches Unternehmen engagierte Kobra die schönste Frau des Freistaates, die amtierende Miss Sachsen Julia Kari, die den Gewinner in einem offiziellen Losverfahren ermittelte. Bis zur Ziehung wurden bereits mehr als 350 Pflastersteinformen seit der Markteinführung auf der bauma geordert. Der Gewinner der Reise, ein Unternehmen aus Kuwait, konnte das Endspiel im Soccer City Stadion in Johannesburg live miterleben.

Auch die verbesserten Härteeigenschaften von Hohlblockformen wurden auf dem



Das Vertriebsteam der Kobra Formen GmbH auf dem Messestand der bauma 2010



➤ VISION TO REALITY

**KOBRA**

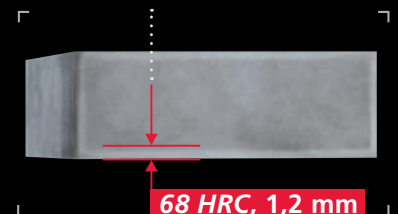
# »Optimill carbo 68 plus™«

UNSERE NEUE HÄRTE – IHR »plus« AN STANDZEIT.

**FEATURE**   
Longlife™

**FORM**   
Optimill **carbo 68 plus™**

- Höchster Qualitätsstandard in Härte, Maßgenauigkeit und Verschleißfestigkeit durch »Optimill carbo 68 plus™«
- Härtegüte standardmäßig 68 HRC
- Homogene Härtetiefe 1,2 mm
- Steinfeldtoleranzen kleiner +/- 0,3 mm
- Keine formschwächenden Schweißnähte im Formunterteil



KOBRA. Wir bauen die Form um Ihren Stein.

Detaillierte Informationen erhalten Sie von unserem Vertriebsteam:  
[www.kobragroup.com](http://www.kobragroup.com) | [info@kobragroup.com](mailto:info@kobragroup.com)





Ziehung des Gewinners einer Reise für 2 Personen zum Finalspiel der Fußball-WM nach Südafrika (amtierende Miss Sachsen Julia Kari mit den Kobra-Geschäftsführern Holger Stichel und Jörg Rasbieler)



Die amtierende Miss Sachsen Julia Kari wirbt für die neue Härte der Betonsteinformen von Kobra

Kobra-Messestand präsentiert. Mit dem Härteverfahren »Optimill carbo« wird im Vergleich zu den klassischen »Optimill nitro«-gehärteten Formen die Härtetiefe auf 1,2 mm verdoppelt. Dieses Härteverfahren

wird bereits seit Anfang 2009 erfolgreich getestet und verlängert die Standzeit der Formen zwischen 20% und 50%. Der konstante Härteverlauf macht die Form wesentlich verschleißfester.

Interessiert waren die internationalen Besucher auch an den Kobra-Neuheiten »Dynamic Head«, einer Vorrichtung zur Masse-Entkopplung der Auflast, und dem Schnellspannungssystem »Magnetic Tamper Head Adaptor«. »Dynamic Head« beschreibt eine Vorrichtung, die in eine Auflast eingebaut werden kann und aufgrund ihres Schwingungsverhaltens die Druckplatten beim Eintauchen in die Steinkammern zentriert, wodurch zwei entscheidende Vorteile erreicht werden. Zum einen verringert sich der Verschleiß der Druckplatten und der Formoberkante. Zum anderen wird am Stein eine höhere Produktqualität erreicht. Der »Magnetic Tamper Head Adaptor« funktioniert dank hochwirksamer Magnete, die in die Basisauflast der Form eingebaut werden. Durch diese einmalige Investition kann der Betonsteinhersteller nachhaltig Kosten einsparen, da beim Kauf weiterer Neuformen auf die Basisauflast verzichtet werden kann. Zudem werden aufgrund des unkomplizierten Wechsels der Formoberteile Rüstzeiten minimiert und Produktionszeiten optimiert. Beide Projekte sind patentiert und wurden seit Ihrer Vorstellung auf der bauma 2010 in der Praxis getestet und von Betonsteinherstellern positiv beurteilt.

#### WEITERE INFORMATIONEN

**KOBRA**

Kobra Formen GmbH  
 Plohnbachstraße 1  
 08485 Lengsfeld, Deutschland  
 T +49 37606 3020  
 F +49 37606 30222  
 info@kobragroup.com  
 www.kobragroup.com