

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld, Niemcy

Technologia na wyciągnięcie ręki na stoisku firmy Kobra podczas targów BAUMA

Obecność firmy Kobra Formen GmbH na światowych targach branży budowlanej – BAUMA 2010 w Monachium – był dla tego producenta form do produkcji wyrobów betonowych wyjątkowo udany. Międzynarodowy zespół sprzedawców firmy Kobra opiekował się licznymi odwiedzającymi z ponad 70 krajów i chętnie udzielał informacji na temat różnych eksponatów, usług i targowych nowości. Firma Kobra jako producent standardowych i specjalnych form zaprezentowała najnowsze technologie w połączeniu ze sprawdzonymi i wypróbowanymi w praktyce metodami konstrukcyjnymi. Szerokie spektrum prezentowanych produktów było przystosowane do specyficznych wymagań rynkowych międzynarodowych producentów wyrobów betonowych i tym samym odzwierciedlało nowoczesne kierunki rozwoju w konstrukcji form.

W centrum działalności badawczo-rozwojowej firmy Kobra od początku znajdowała się poprawa jakości produktów, a tym samym zwiększanie wytrzymałości i okresu użytkowania form. Zgodnie z tymi podstawowymi zasadami opracowywane są nowe produkty i udoskonalenia, które zostały przedstawione międzynarodowej publiczności z branży na stoisku wystawienniczym firmy Kobra.

Wśród nich znalazła się m.in. forma »Longlife«, która może być wykorzystywana zarówno w połączeniu ze skręcanym jak i spawanym wariantem ramy oraz jest wyposażona w przykręcane poszycie formy. Poprzez odpowiednio rozmieszczone puste pola między gniazdami a ramą, najbardziej narażone na zużycie obszary dolnej części formy są lepiej chronione, a zmniejszona w ten sposób masa formy przyczynia się do lepszego rozchodzenia się drgan

w formie. Wytrzymałość wkładu formy zostaje w pełni zachowana poprzez wyeliminowanie połączeń spawanych w obrębie gniazd formy i wokół nich. Dzięki temu w zależności od warunków produkcji w danym zakładzie można znacznie wydłużyć okres użytkowania form. Na przykładzie formy »Longlife« przybliżono odwiedzającym innowacje w dziedzinie produkcji form – rozwój technologii od konstrukcji w całości spawanej do obecnej konstrukcji modularnej odzwierciedla wysokie standardy stosowane przez firmę Kobra podczas konstruowania swoich form.

W obszarze zleceń jednego projektu, innowacyjnej i wysokogatunkowej formie stawia się natomiast zupełnie inne wymagania. I w tym przypadku firma Kobra ma do zaoferowania odpowiednią technologię. W ramach pojedynczego projektu często wykorzystuje się różne formaty wyrobów

betonowych w małych ilościach. Typowe dla tego typu zleceń są wąskie ramy czasowe, w których producent wyrobów betonowych musi dostarczać zróżnicowane wyroby. Powyższe wymagania doskonale spełnia forma »Evoline«, która charakteryzuje się szybką dostępnością i maksymalną uniwersalnością zastosowania. Zachowano przy tym wysoki poziom jakości formy, gdyż jej gniazda są frezowane w technologii »Optimill«. Rama i stempel formy wykorzystywanej do danego projektu są wielokrotnego użytku, natomiast wkłady i płytki stempelowe można dowolnie wymieniać. Dzięki formie »Evoline« firma Kobra oferuje wysokowartościowe narzędzie do krótkoterminowej produkcji pojedynczych wyrobów betonowych oraz specjalne rozwiązanie dla wszystkich typów drobnowymiarowych wyrobów betonowych.

Firma Kobra dysponuje również szeroką ofertą w zakresie wytrzymałości form. Metoda utwardzania »Optimill carbo 68 plus« pozwala firmie produkować formy do kostki brukowej o jednorodnej twardości wynoszącej 68 HRC. Płytki stempelowe mają twardość 64 HRC. Produkty oferowane przez firmę Kobra spełniają najwyższe wymagania dotyczące jakości – dlatego stale rozwijana technologia utwardzania stanowi nowy standard firmy Kobra dla form do produkcji kostki brukowej, udostępniany klientom bez dodatkowej opłaty. Do tego stosowana jest sprawdzona technologia frezowania »Optimill«, która gwarantuje precyzyjną geometrię i gładką powierzchnię gniazd formy.

Z okazji wprowadzenia na rynek form wykonanych w technologii »Optimill carbo 68 plus« producenci wyrobów betonowych, którzy zdecydowali się na zakup formy do kostki brukowej z nowym standardem twardości, mogli wygrać wycieczkę do RPA na finał Mistrzostw Świata w Piłce Nożnej.



Zespół sprzedawców firmy Kobra GmbH na stoisku wystawienniczym firmy podczas targów BAUMA 2010.



➤ VISION TO REALITY

KOBRA

»Optimill carbo 68 plus™«

NASZA NOWA TWARDOŚĆ – TWÓJ »plus«
DLA ŻYWOTNOŚCI.

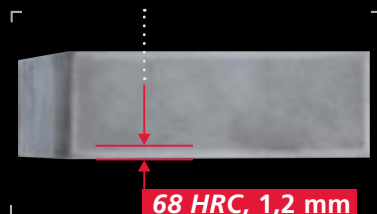
FEATURE 

Longlife™

FORM 

Optimill **carbo 68 plus™**

- Najwyższa jakość w zakresie twardości, tolerancji wymiarowej i odporności na zużycie dzięki technologii »Optimill carbo 68 plus™«
- Standardowa twardość 68 HRC
- Jednolita głębokość utwardzenia 1,2 mm
- Tolerancja wymiarów gniazd +/- 0,3 mm
- Brak osłabiającego wpływu spoin w dnie formy



KOBRA. Nadajemy formę Twoim wyrobom.

Szczegółowe informacje można uzyskać od naszych dystrybutorów:
www.kobragroup.com | info@kobragroup.com



Losowanie wycieczki do RPA dla 2 osób na finał MŚ w Piłce Nożnej (aktualna Miss Saksonii - Julia Kari, oraz członkowie zarządu firmy Kobra: Holger Stichel i Jörg Rasbieler).



Miss Saksonii 2010 - Julia Kari - zachęca do kupna form firmy Kobra o nowej twardości.

Zwycięzcę wyłoniono 2 czerwca 2010 roku w siedzibie firmy Kobra Formen GmbH w Lengenfeld. Jako saksońskie przedsiębiorstwo firma Kobra zaprosiła najpiękniejszą kobietę Wolnego Państwa – aktualną Miss Saksonii – Julię Kari, która wyłoniła

zwycięzcę w drodze oficjalnego losowania. Od chwili wprowadzenia na rynek podczas targów BAUMA do momentu losowania zamówiono już ponad 350 form do kostki brukowej wykonanych w tej technologii. Wycieczkę wygrało przedsiębiorstwo

z Kuwejtu, którego przedstawiciele mogli na żywo oglądać finał MŚ na stadionie Soccer City w Johannesburgu.

Na stoisku firmy Kobra zaprezentowano także udoskonalone parametry twardości form do produkcji pustaków. Dzięki metodzie utwardzania »Optimill carbo« podwojono głębokość utwardzania w porównaniu z klasycznymi formami utwardzanymi metodą »Optimill nitro«. Teraz głębokość utwardzania wynosi 1,2 mm. Nowa metoda utwardzania jest skutecznie testowana od początku 2009 roku i pozwala wydłużyć okres użytkowania form o 20 - 50%. Jednorodne utwardzenie formy sprawia, że jest ona znacznie odporniejsza na zużycie.

Międzynarodowi goście targów byli również zainteresowani takimi nowościami firmy Kobra jak »Dynamic Head« - mechanizm do rozłączania masy stempla oraz »Magnetic Tamper Head Adaptor« - system szybkiego mocowania stopek stempla. »Dynamic Head« to mechanizm, który można wbudować do istniejącego stempla i który dzięki swoim pionowym drganiom centruje płytki stemplowe w momencie wchodzenia ich w gniazda formy, co daje dwie zdecydowane korzyści. Po pierwsze zmniejsza się zużycie płytek stempla i górnej krawędzi formy. Po drugie wzrasta jakość produkowanych wyrobów betonowych. »Magnetic Tamper Head Adaptor« jest oparty na silnych elektromagnesach, które są wbudowywane do podstawowego korpusu stempla formy. Dzięki tej jednorazowej inwestycji producent wyrobów betonowych może w perspektywie długoterminowej zaoszczędzić koszty, gdyż w przypadku zakupu nowych form może zrezygnować z podstawowej części stempla. Ponadto dzięki prostej wymianie górnej części formy można skrócić czas przezbrajania wibroprasy i zoptymalizować czas produkcji wyrobów. Obydwa projekty są opatentowane i od momentu zaprezentowania na targach BAUMA 2010 zostały przetestowane w praktyce i pozytywnie ocenione przez producentów wyrobów betonowych.

WIĘCEJ INFORMACJI



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