

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld, Germany

高质量和创新技术延长混凝土砌块模具的使用寿命

Kobra 提出了最新的混凝土铺路石和空心砌块模具技术，引领了2010年的贸易交易会。衡量混凝土砌块模具质量最重要的指标就是它的硬度。除了新的硬度标准“Optimill carbo 68 plus”，结构上的改进，使得新一代的模具的使用寿命延长。专利的申请已经在2010年就已经完成了，这也是Kobra的重要创新。在2010年11月，在迪拜召开的Big 5国际博览会上，Kobra展示了两个螺栓钢模具，引起了与会专家的强烈的兴趣。

现在Kobra在各种混凝土砌块上使用了螺栓模具。这个系统在“Moduline2”范围内的铺路石模具是由自由焊接的“长寿”模具完成的。大卵石周围的特别间隙使得其插入模具的硬度达到最佳效果，并且有效的防止了模具的隔离磨损。

Kobra的模具的下半部分几乎免去了不必要的焊接接头。穿板的螺栓是根据图纸制造加工的，在必要的时候是很容易被替换的。在实践中，螺栓法兰可以多次使用，当购买了一种新的带有盖板和精压盘的镶件，技术熟练的混凝土员工可自行安装。

随着新的“carbo”硬度(64HRC)的“Solidline2”空心砌块模具的诞生，Kobra实现了1.2毫米的硬深度，

这是许多商用硝基模具的两倍。可替换易损件也是以这种自由螺栓连接的模具为标准的模具。耐磨盖板，牢固插入模架的核心螺栓和优质钢制成的单内核使得模具的使用寿命变长成为可能。Kobra提供了以空心砌块模具“carbo”硬度标准的标准螺栓单核和内核较小的模具。这些坚固的内核的精确度保持得很好，甚至在100,000个生产周期后。单核是按照图纸精确制作的，在损害的情况下也可以用螺栓精确地与混凝土基座连接起来。组装时不需要焊接设备或者是精心调整大卵石的内核。Kobra所有的压力板和多层模具都是由螺栓单独连接的，因此安装起来很简单。

为大型石材系统或者是板卡配置的抵消和粘合来进一步发展模具

是Kobra的又一个技术创新。因此，面对全球的高需求，该公司做出的反应是让混凝土生产者提供尖端的混合装置。一个判断大型混凝土部件质量的重要标准是它们的棱角。为了达到这个要求，Kobra发明了一种创新型单壁焊缝的空心砌块模具。每个单壁的尺寸精确度是根据“Optimill”标准的，硬度是遵循铺路石模具的最强硬度标准“carbo68”的，他们可以根据螺栓模架完全自由焊接组装。该公司目前仍在等待各种模具实际使用情况的测试反馈。大型模具的生产在计划实施以来的这段时间里很成功。

数年来，Kobra一直在改进模具下半部分的不必要焊接，着眼于实用型的螺栓模具设计。传统的混凝土砌块模具的薄弱点已经被发现，



图1：交货时“Moduline2”模具下半部带有用户可自行组装的螺栓配件



图2：“Moduline2”模具下半部分别带有压板和安装用螺栓套件



Kobra 专注于产品的创新。“未来的混凝土砌块模具”是以客户的利益，产品的高质量和生产效率为主要内容的。除了模具下半部分的技术进步，公司还关注其本身的系统快速更换。Kobra 与可靠的知名供应商保持了良好的关系，从而保证产品的质量；并将在 2011 年在设备和硬度技术上做广泛投资。 ■

图 3: 标准空心砌块模具的新型模芯, “carbo” 硬度, 单一的螺栓钢芯

并且尽可能的把它消除。早在 2000 年, Kobra 就采取一贯步骤铣削, 硬化混凝土砌块模具, 而且几年以来已经形成了技术术语“长寿”。只有 Kobra 的“长寿”模具为模具的下半部分, 能够将高架硬度标准转化为实际使用中的寿命延长, 创造了必要的条件。

“长寿”的原则是一没有弱点的永久坚固—包括以下主要原因:

- 在空白领域的创新性设计和模芯的壁厚

- 在下半部分与大卵石直接连接的地方没有焊接接头

- 空隙由高刚性的螺栓穿板覆盖, 这正遵循了大卵石的轮廓弧度

有了螺栓混凝土砌块模具的帮助, 工人可以在损坏的情况下, 没有重型设备而反应得更快。模具的磨损非常均匀是由于模具镶件和模芯在很长一段时间里的焊接相关的硬度损失。由于螺栓连接件及模具的多种用途, Kobra 的用户使用时更加可靠, 耐用和高效。

详情请咨询



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

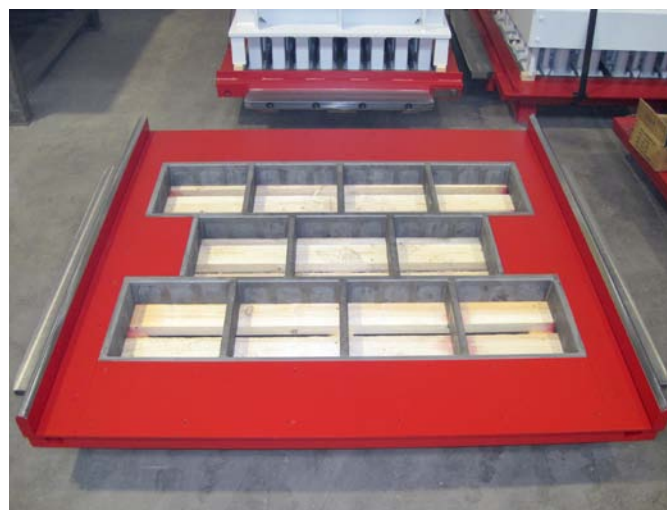


图 4: 错位设计的 ‘Moduline1™’ 铺路石模具



图 5: 标准硬度 68HRC 的创新型单壁的模具角