

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld, Deutschland

Hohe Standzeiten von Betonsteinformen durch Qualität und innovative Technologie

Auf den großen Branchenleitmesen in 2010 präsentierte Kobra aktuelle Formentechnologie im Bereich Betonpflaster- und Hohlblocksteine. Wesentliches Merkmal standfester Betonsteinformen sind deren Härteeigenschaften. Neben dem neuen Härtestandard »Optimill carbo 68 plus«, sind es vor allem konstruktive Verbesserungen, die der neuen Formgeneration zu tatsächlich mehr Standzeit verhelfen. Alle wesentlichen Neuheiten von Kobra wurden 2010 als Patent angemeldet. Zur Big 5 in Dubai im November 2010 stellte Kobra zwei geschraubte Stahlformen aus, die bei den Fachbesuchern auf reges Interesse stießen.

Geschraubte Formentechnologien setzt Kobra mittlerweile für fast alle Arten von Betonsteinen ein. Vervollständigt wird das System in schweißnahtlosen »Longlife« - Formen der Produktlinie »Module2« für Pflastersteinformen. Spezielle Leerfelder um das Steinfeld ermöglichen den optimalen Härteeintrag im Formeinsatz und schützen die Formkammern effektiv vor punktuellm Verschleiß.

Das Formunterteil von Kobra ist praktisch frei von unnötigen Schweißverbindungen. Die geschraubten Verschleißbleche werden nach Zeichnung gefertigt und sind bei Bedarf leicht ersetzbar. In der Praxis können die Schraubflansche bei Neukauf eines Formeinsatzes mit Deckblechen und gefrästen Druckplatten mehrfach wieder verwendet und durch geschulte Betonwerker selbst montiert werden.

Bei der neuen Hohlblockform »Solidline2« in »carbo« - Härte (64 HRC) erreicht Kobra mit 1,2 mm eine Verdopplung der Härte-

tiefe im Vergleich zu vielen marktüblichen Nitro-Formen. Austauschbare Verschleißteile sind auch bei diesem Formentyp Standard dank lösbarer Schraubverbindungen. Verschleißfeste Deckbleche, stabil im Formrahmen verschraubte Kernbaugruppen und Einzelkerne aus hochwertigem Qualitätsstahl ermöglichen der Form besonders hohe Standzeiten. Kobra bietet für Hohlblockformen und Formen mit kleineren Kernen den geschraubten Einzelkern standardmäßig in »carbo«-Härte an. Selbst nach 100.000 Produktionstakten sind die gehärteten Kerne in einem maßhaltigen Zustand. Die Einzelkerne werden exakt nach Zeichnung gefertigt und können im Havariefall vor Ort im Betonwerk passgenau verschraubt werden. Die Montage erfolgt ohne Schweißgerät und aufwändige Ausrichtung der Kerne im Steinfeld. Bei Kobra-Formen sind alle Druckplatten und Lamellen einzeln verschraubt und deshalb einfach einzurichten.

Eine weitere technische Neuheit aus dem Hause Kobra sind die weiterentwickelten Formen für großformatige Steinsysteme bzw. Brettbelegungen mit Versatz oder gemischtem Verband. Das Unternehmen reagiert damit auf die weltweit hohe Nachfrage der Betonsteinproduzenten nach gemischten Verlegungen mit anspruchsvollen Produktoberflächen. Ein für die Verlegbarkeit wesentliches Qualitätsmerkmal großformatiger Betonprodukte ist deren Winklichkeit. Für diesen Anspruch hat KOBRA eine schweißnahtfreie Form aus innovativen Einzelwänden entwickelt. Jede Einzelwand wird maßhaltig »Optimill« - gefräst, nach dem höchsten Härtestandard für Pflastersteinformen »carbo 68 plus« - gehärtet und völlig frei von Verzug und Schweißspannung im geschraubten Formrahmen montiert. Das Unternehmen erwartet derzeit noch hinreichende Rückmeldungen aus der Praxis zu verschiedenen Testformen. Formen für große Blockstufen werden bereits seit einiger Zeit erfolgreich in dieser Ausführung gefertigt.

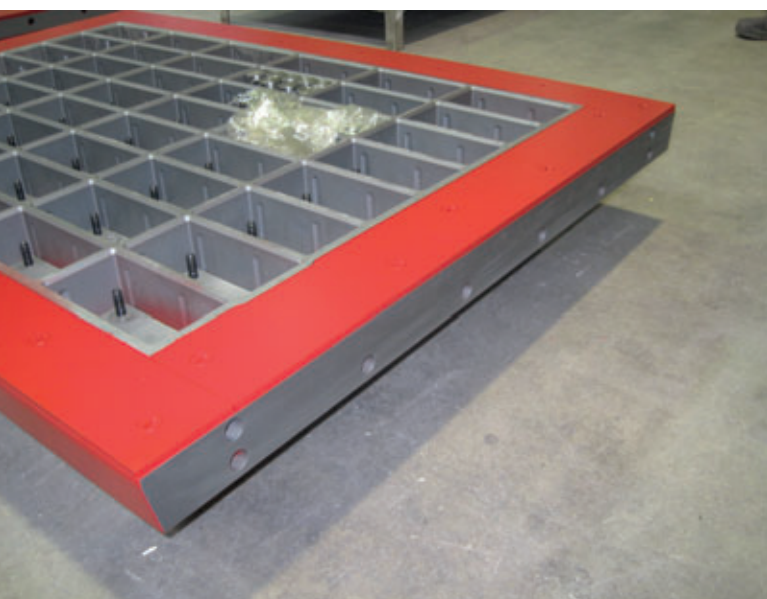
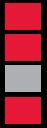


Abb. 1: Auslieferungszustand Formunterteil »Module2« bei Selbstmontage der Schraubflansche durch den Kunden



Abb. 2: Formunterteil »Module2« mit lose gelieferten Druckplatten und Befestigungssatz für Schraubflansche



Concrete Solutions
55. BetonTage
 08.-10. Februar 2011, Neu-Ulm
www.betontage.com

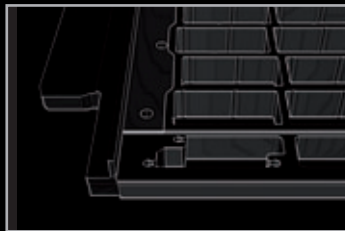
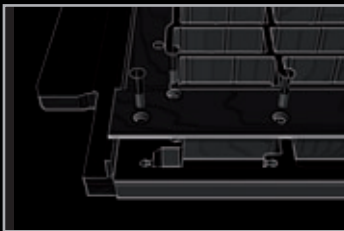


KOBRA

DIE BESTE SCHWEISSNAHT?

KEINE SCHWEISSNAHT!

KOBRA »Longlife™« FORMEN IN NEUER STANDARDHÄRTE 68 HRC.



FEATURE 
 Longlife™

Unser Verständnis von dauerhafter Härte:

- **KOBRA »Longlife™«** - Formen besitzen konstruktive Leerfelder zwischen Steinfeld und Rahmenteilen. Sie ermöglichen einen optimalen Härteintrag und isolieren die Formkammern gegen direkte Schweißhitze. Gleichzeitig minimieren sie das Risiko einer Riss- und Bruchbildung.
- Im Vergleich zu herkömmlichen Betonsteinformen erreichen unsere Formen in der neuen Standardhärte »**carbo 68 plus™**« deutlich höhere Standzeiten bei geringem Kammerversleiß.
- Hochvergütete, geschraubte Deckbleche folgen der Steinfeldkontur sauber und exakt und begünstigen die Reparaturfähigkeit geschraubter oder geschweißter Rahmenvarianten jeder Pflastersteinform von **KOBRA** - standardmäßig.



KOBRA. Wir bauen die Form um Ihren Stein.

Detaillierte Informationen erhalten Sie von unserem Vertriebsteam.

NEU!

www.kobragroup.com



Abb. 3: Die neuartige Kernbaugruppe für Standardhohlblockformen mit »carbo«-gehärteten, einzeln verschraubten Stahlkernen

Seit mehreren Jahren verfolgt Kobra die kontinuierliche Abkehr von unnötigen Schweißverbindungen im Formunterteil, hin zu geschraubten Formtechnologien im Sinne eines praxisingerechten Produktdesigns. Die Schwachpunkte herkömmlicher Betonsteinformen wurden erkannt und weitestgehend eliminiert. Bereits im Jahr 2000 vollzog Kobra den konsequenten Schritt zur komplett gefrästen, gehärteten Betonsteinform und prägt seit mehreren Jahren den Technologiebegriff »Longlife«. Nur bei »Longlife« - Formen von Kobra wurden die konstruktiven Voraussetzungen im Formunterteil geschaffen, um die Vorteile des gehobenen Härtestandards (68 HRC) in

einem tatsächlichen Standzeitgewinn umsetzen zu können.

Das »Longlife« - Prinzip „dauerhafte Härte ohne Schwachstellen“ beinhaltet die wesentlichen Faktoren:

- innovative Gestaltung der Leerfelder und Wandstärken im Formeinsatz
- keine Schweißnaht im Formunterteil grenzt direkt an das Steinfeld
- Verdeckelung der Leerfelder durch hochfeste, geschraubte Verschleißbleche, die der Steinfeldkontur exakt folgen.

Mithilfe geschraubter Betonsteinformen können die Betonwerker im Havariefall

ohne schweres Gerät deutlich schneller reagieren. Die Formen verschleißten durch den Wegfall schweißbedingter Härteverluste in Formeinsätzen und Kernbaugruppen sehr gleichmäßig und halten deutlich länger. Durch die mehrfache Verwendung geschraubter Rahmenteile wirtschaften Kobra-Kunden zuverlässig, nachhaltig und effizient.

Kobra setzt auf innovative Produkte. Praktischer Kundennutzen, hohe Produktqualität und Fertigungseffizienz stehen im Mittelpunkt der Arbeit an der „Betonsteinform der Zukunft“. Neben dem weiteren Ausbau der Technologien im Formunterteil befasst sich das Unternehmen auch mit Schnellwechselsystemen. Kobra pflegt ausschließlich zuverlässige Beziehungen zu namhaften Qualitätslieferanten und tätigt in 2011 umfangreiche Investitionen in Maschinenpark und Härtetechnologie.

Zum 20-jährigen Firmenjubiläum veranstaltet die Kobra Formen GmbH am 18.03.2011 eine Hausmesse in Lengendorf und wird den interessierten Besuchern dabei innovative Betonsteinformen präsentieren. ■

WEITERE INFORMATIONEN



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



Abb. 4: Pflasterform »Moduline 1™« mit versetztem Layout



Abb. 5: Formecke mit innovativen Einzelwänden in Standardhärte 68 HRC