

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld, Allemagne

La qualité et une technologie innovatrice assurent une durée d'utilisation élevée pour les moules pour blocs en béton

Les plus grands salons professionnels de 2010 étaient pour Kobra l'occasion de présenter sa technologie actuelle en matière de moules pour les pavés en béton et les blocs creux. Ces moules pour blocs en béton se sont surtout distingués par leurs propriétés concernant la dureté. Outre la nouvelle dureté standard « Optimill carbo 68 plus », ce sont surtout les améliorations structurelles qui confèrent effectivement une durée d'utilisation accrue à cette nouvelle génération de moules. Toutes les grandes nouveautés de Kobra ont fait l'objet en 2010 d'une demande de brevet. Le Big 5 organisé à Dubaï en novembre 2010 permettait à Kobra de présenter deux moules en version boulonnée qui ont suscité un vif intérêt auprès des visiteurs professionnels.

Kobra applique entre-temps cette technologie des moules boulonnés pour quasi tous les références de blocs en béton. Le système est complété par les moules sans assemblages soudés « Longlife » de la gamme de produits « Moduline2 » pour moules à pavés. Les modules spécialement aménagés autour de la forme du pavé permettent une application optimale de la dureté sur l'empreinte et ils protègent efficacement les cloisons du moule contre une usure ponctuelle.

Chez Kobra, la partie inférieure des moules est pratiquement exempte de raccords soudés inutiles. Les tôles d'usure boulonnées sont réalisées par rapport à des plans informatisés et peuvent si nécessaire être remplacées en toute simplicité. Dans la pratique, les oreilles du moule qui sont boulonnées peuvent être utilisées plusieurs fois en cas d'achat de nouvelles empreintes rapportées avec tôles d'usure et empreinte, le montage peut même être pris en charge par des employés de l'usine formée à cet effet.

Le nouveau moule pour blocs creux « Solidline2 » avec dureté « carbo » (64 HRC) permet à Kobra d'atteindre une profondeur de trempe de 1,2 mm, le double des nombreux moules Nitro disponibles sur le marché. Les pièces d'usure remplaçables sont également de série sur ce type de moules, grâce aux assemblages boulonnés ils sont remplaçables. Les tôles d'usure, les oreilles du moule solidement boulonnées dans les caisses et les différents noyaux en acier de grande qualité confèrent au moule une durée d'utilisation particulièrement élevée. Kobra propose de série les noyaux visés d'une dureté « carbo » tant pour les moules à blocs creux que pour les moules avec des plus petits noyaux. Même après 100.000 cycles de production, les noyaux trempés gardent leur précision dimensionnelle. Les différents noyaux sont minutieusement fabriqués sur base de plans informatisés et peuvent en cas de problème être boulonnés in situ à l'usine de préfabrication,

tout en respectant les tolérances. Le montage est effectué sans poste de soudage ni ajustement laborieux des noyaux dans le module des blocs. Toutes les empreintes et lamelles des moules Kobra sont boulonnées individuellement et de ce fait permettent un ajustage parfait.

Une autre nouveauté technique de la maison Kobra est le développement de moules à blocs pour les installations de grandes planches avec décalage ou composition mixte des produits. L'entreprise réagit ici à la grande demande de producteurs de pavés partout dans le monde en faveur de surfaces à pose mixte de produits plus complexes. Une caractéristique de qualité essentielle pour la pose de produits en béton de grand format est leur angularité. KOBRA a développé à cet effet un moule sans assemblages soudés et réalisé avec des parois innovatrices. Chaque paroi est minutieusement fraisée selon le procédé « Optimill » et trempée selon la norme de dureté la plus

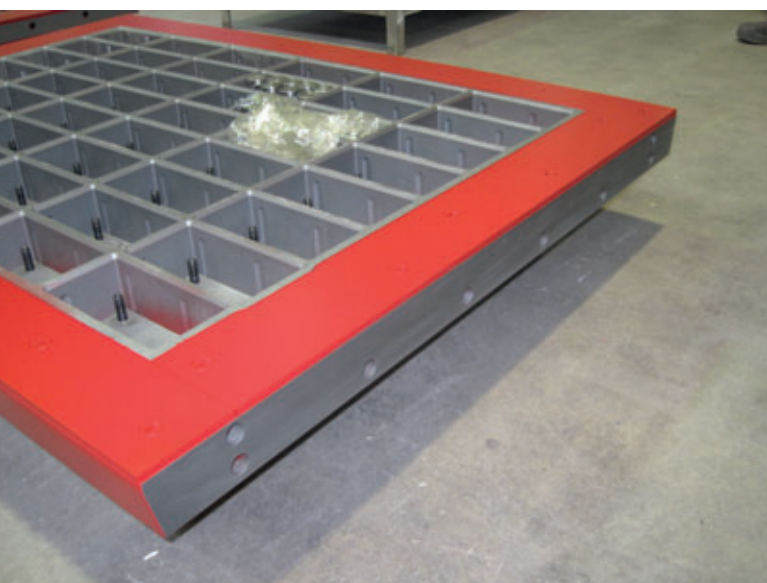


Fig. 1 : état à la livraison de la partie inférieure du moule « Moduline2 » avec montage des brides filetées par le client



Fig. 2 : partie inférieure du moule « Moduline2 » avec empreintes livrées séparément et kit de fixation pour les brides filetées

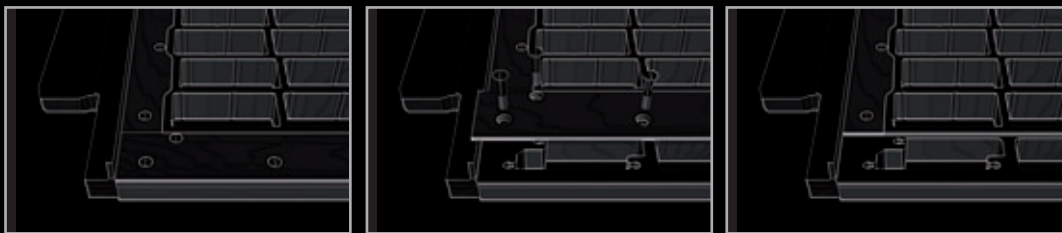


KOBRA

LA MEILLEURE SOUDURE?

LA SOUDURE INEXISTANTE!

LES MOULES KOBRA »Longlife™« DANS UNE NOUVELLE DURETÉ STANDARD DE 68 HRC.



FEATURE 
Longlife™

Notre conception d'une dureté optimale par rapport à une grande longévité:

- Les moules KOBRA »Longlife™« possèdent des espaces vides structuraux entre les parois des produits et les parties du cadre. Ces derniers permettent une pénétration de trempe optimale et protègent les éléments du moule de la chaleur d'une soudure directe. Ils minimisent en outre les risques de fissuration et de rupture.
- Grâce à leur nouvelle dureté standard »carbo 68 plus™«, nos moules ont une durée de vie bien plus longue que les moules pour blocs creux conventionnels grâce à une faible usure des éléments composants la structure des moules.
- Les tôles d'usure vissées d'une qualité supérieure suivent parfaitement et avec précision les contours des cavités et facilitent les opérations de réparation des variantes de cadre boulonnées ou soudées de tous les moules pavés KOBRA standard.



KOBRA. Nous construisons le moule autour de votre produit.

Notre service commercial se tient à votre disposition pour toute information complémentaire que vous souhaiteriez avoir à ce sujet.

NOUVEAU!

www.kobragroup.com



Fig. 3 : le nouveau module de noyau pour les moules à blocs creux standard, avec noyaux d'acier trempé « carbo » vissés séparément

élevée pour les pavés « carbo 68 plus », elle est ensuite mise en place sans décalage ni soudure dans le cadre de moulage boulonné. Actuellement, l'entreprise attend encore un feedback côté pratique pour différents moules à l'essai. Les moules pour les productions en séries sont déjà fabriqués depuis un certain temps selon ce standard. Depuis plusieurs années, Kobra renonce aux assemblages soudés dans la partie inférieure des moules et opte pour les technologies des moules boulonnés, à l'avantage d'un design de produit axé sur la pratique. Les points faibles des moules pour blocs de béton conventionnels ont été reconnus et éliminés dans une large mesure. Déjà en 2000, Kobra adoptait de manière conséquente les moules pour blocs en béton complètement fraisés et trempés, la société cultive ainsi depuis plusieurs années cette notion

technique de « Longlife ». Les moules « Longlife » de Kobra sont les seuls à disposer d'une partie inférieure présentant les conditions structurelles pour pouvoir convertir les avantages de la norme élevée de dureté (68 HRC) en un gain au niveau de la durée effective d'utilisation.

Le principe « Longlife » pour une « dureté durable sans défauts » contient les facteurs ci-dessous :

- conception innovatrice des modules et de l'épaisseur de paroi dans l'empreinte rapportée
- aucun assemblage soudé dans la partie inférieure du moule n'est aménagé directement à côté des modules des blocs
- recouvrement des modules par des tôles d'usure boulonnées ayant une grande résistance et suivant minutieusement le contour de la forme de blocs.

Grâce aux moules boulonnés pour blocs en béton, les ouvriers des usines de préfabrication béton peuvent réagir plus rapidement et sans appareils encombrants en cas de panne. Comme il n'y a plus de pertes de dureté liées aux soudures dans les empreintes rapportées et les modules de noyaux, les moules s'usent de manière homogène et durent nettement plus longtemps. Comme ils peuvent réutiliser les éléments du cadre plusieurs fois, les clients de Kobra peuvent travailler en toute fiabilité et efficacité et de manière économique.

Kobra mise sur des produits innovateurs. Le développement du « moule pour blocs en béton du futur » met l'accent sur les avantages pour le client, la qualité élevée des produits et l'efficacité de la production. Outre le développement des technologies liées à la partie inférieure des moules, l'entreprise s'attèle également aux systèmes de changement rapide. Kobra entretient des relations commerciales efficaces uniquement avec des fournisseurs renommés pour leur qualité et va réaliser de grands investissements en 2011 pour son parc de machines et la technologie de dureté.

Pour son 20^e anniversaire, la société Kobra Formen GmbH organise le 18.03.2011 une exposition dans ses locaux de Lengendorf, à l'occasion de laquelle elle présentera à ses visiteurs ses moules innovants pour blocs béton.

AUTRES INFORMATIONS

KOBRA

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



Fig. 4 : moule à pavés « Moduline1™ » à disposition décalée



Fig. 5 : angle de moule avec parois innovatrices de dureté standard 68 HRC