Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld, Niemcy

Długa żywotność form do wyrobów betonowych dzięki wysokiej jakości i innowacyjnej technologii

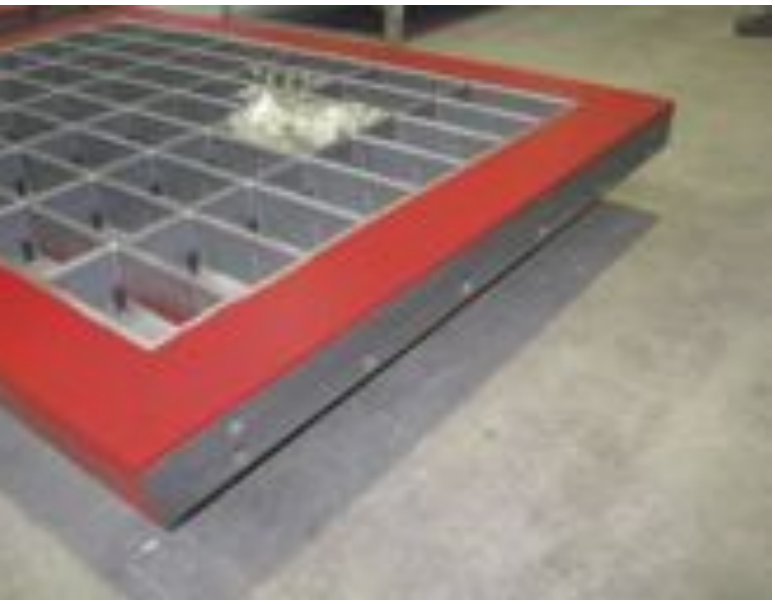
Podczas wszystkich dużych targów branżowych w 2010 r. firma Kobra prezentowała swoją aktualną technologię form do produkcji kostki brukowej i pustaków betonowych. Podstawową cechą wyróżniającą odporne formy do produkcji wyrobów betonowych jest ich twardość. Oprócz nowego standardu twardości »Optimill carbo 68 plus« do wydłużenia okresu użytkowania nowej generacji form przyczyniają się przede wszystkim udoskonalenia konstrukcyjne. Wszystkie najistotniejsze nowości firmy Kobra zostały w 2010 r. zgłoszone do opatentowania. Na targach Big 5, które odbyły się w listopadzie 2010 r. w Dubaju, firma Kobra zaprezentowała dwie skręcane stalowe formy, które spotkały się z dużym zainteresowaniem specjalistów z branży.

Firma Kobra wykorzystuje technologię połączeń śrubowych w formach do niemalże wszystkich rodzajów wyrobów betonowych. System uzupełniają formy bezspoinowe w technologii »Longlife« z serii »Moduline2« do produkcji kostki brukowej. Specjalne puste pola wokół matrycy zapewniają optymalną twardość wkładu formy i skutecznie chronią gniazda przed punktowym zużyciem.

Dolna część formy firmy Kobra jest praktycznie pozbawiona jakichkolwiek niepotrzebnych połączeń spawanych. Przykręcane pokrywy są produkowane według rysunku i mogą być w razie potrzeby łatwo wymienione. W praktyce przy zakupie nowego wkładu formy z pokrywami i frezowanymi płytami dociskowymi można wielokrotnie wykorzystywać te same kołnierze gwintowane, które mogą być montowane przez odpowiednio przeszkolonych pracowników zakładu.

W zakresie nowej formy do produkcji pustaków betonowych »Solidline2« o twardości »carbo« (64 HRC) firmie Kobra udało się podwoić głębokość utwardzania (1,2 mm) w porównaniu z wieloma dostępnymi na rynku formami „nitro". Dzięki połączeniom śrubowym ten typ formy jest również standardowo wyposażony w wymienne części ulegające zużyciu. Wyjątkowo długi okres użytkowania formy zapewniają odporne na zużycie pokrywy, stabilnie skręcone z ramą zespoły rdzenia formy oraz pojedyncze rdzenie z wysokowartościowej stali. Dla form do produkcji pustaków betonowych i form z mniejszymi rdzeniami firma Kobra standardowo oferuje skręcany rdzeń pojedynczy w twardości »carbo«. Utwardzane rdzenie zachowują swoje wymiary nawet po 100 000 taktów produkcyjnych. Rdzenie pojedyncze są produkowane dokładnie według rysunku i w razie awarii mogą być precyzyjnie skręcone na miejscu w zakładzie betonowym. Montaż odbywa się bez użycia spawarki i pracochłonnej regulacji rdzeni w matrycy. W formach firmy Kobra wszystkie płyty dociskowe i pokrywy są skręcane pojedynczo, więc ich montaż jest bardzo prosty.

Kolejną nowością techniczną firmy Kobra są udoskonalone formy do produkcji wyrobów betonowych o dużych formatach, względnie do produkcji wyrobów o różnych wymiarach na jednym blacie. W ten sposób przedsiębiorstwo reaguje na zwiększony na całym świecie popyt na zróżnicowane ułożenie elementów na brukowanej nawierzchni oraz wysokie wymagania dotyczące jakości powierzchni. Podstawowym kryterium jakości dla ułożenia wyrobów betonowych o dużym formacie są ich precyzyjne krawędzie. Aby spełnić ten wymóg, firma Kobra opracowała bezspoinową formę składającą się z innowacyjnych, pojedynczych ścian. Każda pojedyncza ściana jest precyzyjnie frezowana w technologii »Optimill«, utwardzana zgodnie z najwyższym standardem twardości



1: Dolna część formy »Moduline2« w postaci dostarczanej do klienta w przypadku samodzielnego montażu kołnierzy gwintowanych.

2: Dolna część formy »Moduline2« z dostarczanymi luzem płytkami dociskowymi i zestawem mocującym dla kołnierzy gwintowanych.

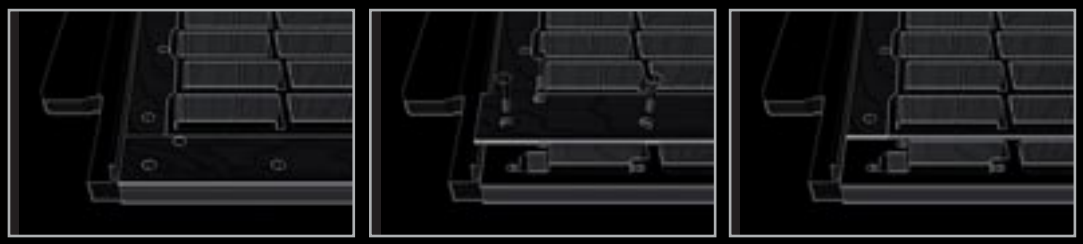
20 LAT JAKOŚCI I INNOWACJI

KOBRA

NAJLEPSZY SPOINY?

BRAK SPOINY!

FORMY »Longlife™« FIRMY KOBRA W NOWYM STANDARDZIE UTWARDZENIA 68 HRC.



FEATURE +
Longlife™

Co rozumiemy pod pojęciem długotrwałej twardości:

- W formach »Longlife™« firmy **KOBRA** zaprojektowano gniazda między matrycą formy a elementami ramy. Zapewniają one optymalną twardość i izolują gniazda formy od bezpośredniego oddziaływania wysokiej temperatury wywoływanej spawaniem matrycy do ramy jednocześnie minimalizując ryzyko powstawania rys i pęknięć.
- W porównaniu z tradycyjnymi formami do wyrobów betonowych nasze formy posiadają wyższą twardość. Nowy standard »***carbo 68 plus***™« znacznie wydłuża żywotność formy przy mniejszym zużyciu matryc.
- Wyżarzone w wysokiej temperaturze, przykręcane elementy poszycia czysto i precyzyjnie wyznaczają kontury matrycy oraz ułatwiają naprawę zarówno skręcanych jak i spawanych typów ram wszystkich form do kostki brukowej firmy **KOBRA**.

KOBRA. Nadajemy formę Twoim wyrobom.

Szczegółowych informacji udziela nasz dział sprzedaży.

NOWOŚĆ!

www.kobragroup.com

3: Innowacyjny zespół rdzenia formy dla standardowych form do produkcji pustaków z utwardzonymi w technologii »carbo«, pojedynczo przykręcanymi stalowymi rdzeniami.

dla form do produkcji kostki brukowej »carbo 68 plus« oraz montowana w skręcanej ramie formy bez jakichkolwiek wypaczeń czy naprężeń spowodowanych spawaniem. Przedsiębiorstwo obecnie czeka na wystarczającą ilość opinii producentów testujących w praktyce różne formy. W opisanej wersji już od pewnego czasu pomyślnie produkowane są formy do dużych stopni.

Firma Kobra od wielu lat śledzi stały trend do eliminowania niepotrzebnych połączeń spawanych w dolnej części formy na korzyść połączeń śrubowych, które umożliwiają zaprojektowanie form łatwych w użyciu. Udało się zlokalizować i dużym stopniu usunąć słabe punkty tradycyjnych form. Już w 2000 r. firma Kobra konsekwentnie poczyniła krok ku całkowicie frezowanym, utwardzanym formom do produkcji wyrobów betonowych i od wielu lat kształtuje swoją technologię »Longlife«. Tylko formy »Longlife« firmy Kobra posiadają takie cechy konstrukcyjne w dolnej części formy, że korzyści podwyższonego standardu twardości (68 HRC) faktycznie przekładają się na dłuższy okres użytkowania.

Zasada »Longlife« - „długotrwała twardość bez słabych punktów" – uwarunkowana jest następującymi czynnikami:

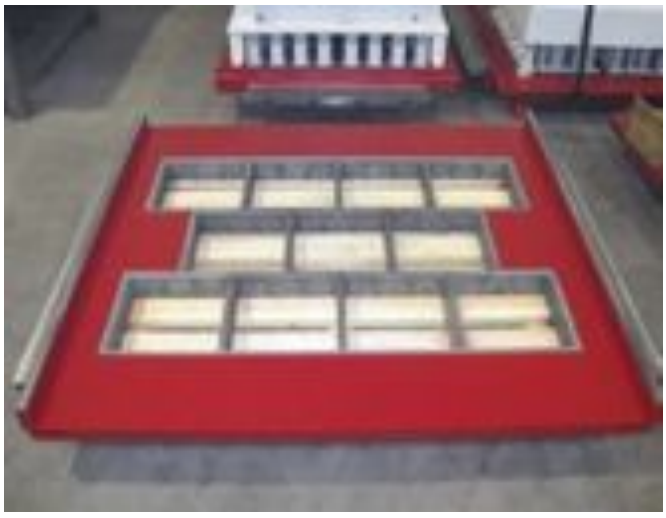
- Innowacyjne rozmieszczenie pustych pól i grubości ścian we wkładzie formy;
- Brak spoin w dolnej części formy graniczących bezpośrednio z matrycą;
- Zamknięcie pustych pól wytrzymałymi, przykręcanymi pokrywami, które kształtem idealnie odpowiadają konturom matrycy.

Dzięki skręcanym formom do wyrobów betonowych producenci mogą w razie awarii reagować znacznie szybciej i bez użycia ciężkiego sprzętu. Wyeliminowanie spoin, które są przyczyną słabszych miejsc we wkładach i zespołach rdzeni form, sprawia, że elementy te zużywają się równomiernie i dużo dłużej nadają się do użytku. Poprzez możliwość wielokrotnego wykorzystania skręcanych części ram klienci firmy Kobra mogą zarządzać formami w sposób niezawodny, zrównoważony i wydajny.

Firma Kobra stawia na innowacyjne produkty. W centrum prac nad „formą przyszłości" stoją korzyści praktyczne dla klienta oraz wysoka jakość wyrobów i wydajność produkcji. Poza dalszym udoskonalaniem technologii dla dolnych części form przedsiębiorstwo zajmuje się również systemami szybkiej zmiany form. Firma Kobra utrzymuje kontakty handlowe wyłącznie z niezawodnymi i uznanymi dostawcami produktów wysokiej jakości. W 2011 r. planowane są rozległe inwestycje w park maszynowy i technologię utwardzania.

WIĘCEJ INFORMACJI

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



4: Forma »Moduline1™« do produkcji kostki brukowej z przesuniętym ułożeniem.

5: Narożnik formy z innowacyjnymi pojedynczymi ścianami w standardowej twardości 68 HRC.