

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld, Deutschland

20 Jahre Qualität und Innovation

Am 18. März 2011 feierte die Kobra Formen GmbH in Lengenfeld ihr 20-jähriges Firmenjubiläum und veranstaltete zu diesem Anlass eine Hausmesse mit dem Thema „20 Jahre Qualität und Innovation“. In zwanzig Jahren wurde der Standort Lengenfeld kontinuierlich erweitert und zum Sitz einer internationalen Unternehmensgruppe mit modernen Produktionsanlagen und einer Exportquote von 70 % ausgebaut. Heute beschäftigt Kobra an 10 Standorten ca. 340 Mitarbeiter. Mit einem Höchstmaß an Kundenorientierung und wegweisenden Innovationen setzte das Unternehmen als zuverlässiger Lieferant der Betonsteinindustrie immer wieder neue Meilensteine und kann sich heute als ein Technologiemarktführer im Formenbau behaupten. Im Januar 2011 wurde Kobra mit einem doppelseitigen Eintrag in das „Lexikon der Deutschen Weltmarktführer“ aufgenommen. Dieser Eintrag würdigt die Unternehmerleistung und Produkte deutscher Unternehmen, die sich mit Erfindungsreichtum, Kreativität, Flexibilität und Problemlösekompetenz erfolgreich am Weltmarkt etabliert haben.



Die geschäftsführenden Gesellschafter Jörg Rasbieler und Holger Stichel würdigen die Unternehmerleistung des Kobra Firmengründers Rudolf Braungardt.



In den Werkhallen präsentierte Kobra verschiedene Formtechnologien.

Zum feierlichen Festakt war neben Vertretern von Lokalpolitik, Wirtschaftsverbänden, Kunden, Lieferanten und langjährigen Geschäftspartnern unter anderem der Sächsische Staatsminister für Finanzen Prof. Dr. Georg Unland anwesend. Wilfried Polle,

Geschäftsführer der Lithonplus GmbH & Co. KG, beleuchtete eindrucksvoll die enge Zusammenarbeit mit Kobra aus seiner Kundensicht. Vor 20 Jahren verließ Kobra mit innovativen Produkten die bekannten Wege der etablierten Formenbauer. Schnell

fürten die Passgenauigkeit und Standzeit der Formen zu einer deutlichen Verbesserung der Produktqualität im Betonwerk. Mit der Einführung standfesterer Formen von Kobra musste unter anderem der Bewertungsmaßstab in der Formenbeschaffung



Jörg Schünemann zeigt die Qualität von Betonpflastersteinen, die aus beheizbaren Formen von Kobra stammen.



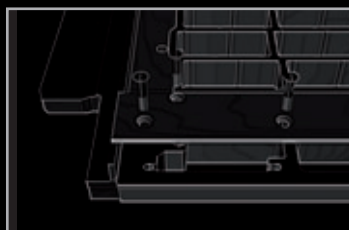
Serviceleiter Dietrich Langer beschreibt die 5-Punkt-Schwingungsmessung »Dynamic View™« und Highspeed-Videoaufnahmen.



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 Kammerverschleiß.
- Hochvergütete, geschraubte Deckbleche folgen der Steinfeldkontur sauber und exakt und begünstigen die Reparaturfähigkeit geschraubter oder geschweißter Rahmenvarianten jeder Pflastersteinform von **KOBRA** - standardmäßig.

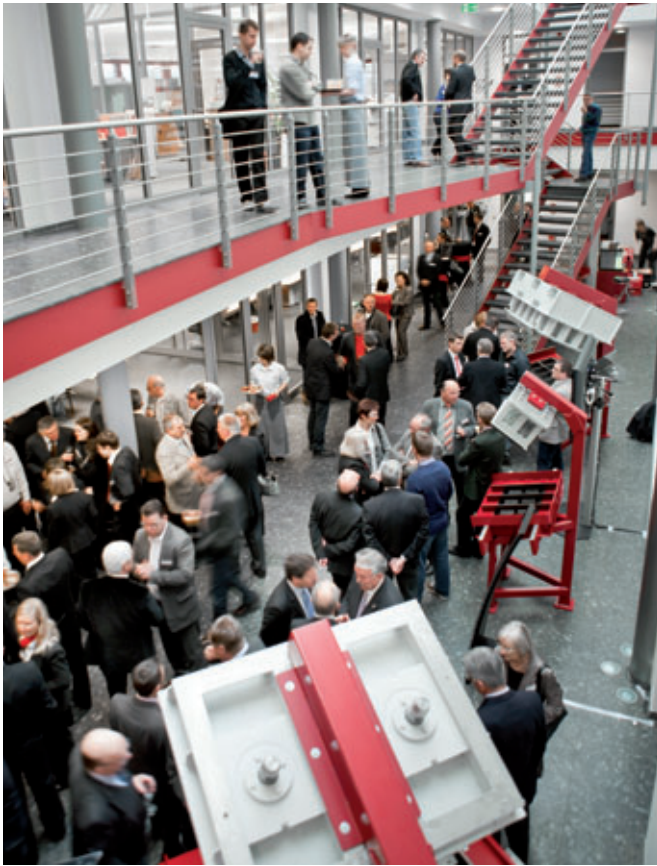


KOBRA. Wir bauen die Form um Ihren Stein.

Detaillierte Informationen erhalten Sie von unserem Vertriebsteam.

NEU!

www.kobragroup.com



Die Hausmesse anlässlich des Jubiläums ermöglichte rund 270 Gästen tiefe Einblicke in die Arbeit der Kobra Formen GmbH.

reformiert werden. Aufgrund des verbesserten Verschleißverhaltens war ab sofort die Kennzahl „Formkosten je Produktionstakt“ maßgebend für den Formeinkauf. Die Begriffe Innovation, Qualität und Flexibilität sind für Lithonplus eng mit Kobra verbunden. Polle betonte abschließend auch den zukünftigen Bedarf seines Unternehmens an verschleißfesten Standardformen sowie an Formen für kleine oder definierte Produktionsmengen für Sonderteile und Objektgeschäfte.

In geführten Betriebsrundgängen während der laufenden Produktion erhielten die Gäste und Fachbesucher einen Eindruck davon, mit welcher Präzision bei Kobra Formen für Betonwerke entstehen. Ein abwechslungsreiches Programm aus verschiedenen Fachvorträgen informierte über neue Technologiestandards für Pflaster- und Hohlblocksteinformen. Kobra gilt als innovativer Problemlöser. Anhand verschiedener Sonderformen und Einzellösungen wird deutlich, dass es in der produktionsgerechten Gestaltung moderner Betonsteinformen außer der vertikalen Entschalrichtung kaum noch Grenzen gibt. Als technische Highlights wurden außerdem vorgestellt:

- zweistufige, mechanische Auflastkonstruktionen für verdeckte Abstandhalter und Scheinfugeneindrücke zur besseren Zwischenreinigung der Druckplatten
- hydraulische Ziehblech- und Schiebebodenformen für unten profilierte oder schwer zu verdichtende Produkte
- Formen mit mechanischem Kernvorabzug zur Verringerung der Haftfläche beim Entschalen kompakter Mauersteine
- zweistufige Formauflasten mit pneumatischem Stempelausgleich zur besseren Verdichtung gemischter Brettbelegungen
- mechanisch zentrierte Formen für ein sauberes Fasenbild großformatiger Betonprodukte sowie zur Vermeidung von Grauschlieren bei Weißzementprodukten.

Auf dem Betriebsgelände wurden im Rahmen der Hausmesse zahlreiche Typen von Betonsteinformen ausgestellt. Neben den neuen »Longlife™«-Pflastersteinformen waren Formen mit beheizbaren und schwingungsgelagerten Druckplatten ein weiterer Schwerpunkt. Mit dem Technologiewechsel von konventionellen Heizstäben zu auftragspezifischen Heizmatten für die Stempelheizung, ist bei Plattenformen bereits seit 2008 die Kombination mit schwingungsgelagerten Druckplatten möglich. Der wesentliche Vorteil des neuen Heizsystems ist dessen Unempfindlichkeit gegenüber Vibrationen. Durch die Verbindung der klassischen Entschalhilfe »Hotshoe™« mit der Verdichtungsunterstützung »Flexshoe™« können hervorragende Qualitäten am Betonstein erreicht werden. Die Heizmatten werden in speziellen Sandwichelementen verarbeitet, die Kobra abgestimmt auf die harten Produktionsbedingungen im Betonwerk konzipiert und in der eigenen Fertigung sorgfältig endmontiert. Der optimale Temperaturbereich der Druckplattenheizung ist mit einem Steuergerät individuell einstellbar und wird mittels Wärmesensoren konstant gehalten.

Beweglich gelagerte Druckplatten ermöglichen während der Verdichtung einen Materialfluss in den Steinkammern von Formen großformatiger und schwer zu verdichtender Produkte. Mithilfe einer Gummilagerung und mechanischen Anschlägen lassen sich vor allem gleichmäßige Steinhöhen produzieren. Rückmeldungen aus der Betonwerkspraxis haben außerdem bereits vielfach bestätigt, dass die Druckplatten von Formauflasten, die mit sogenannten Schwingmetallen ausgerüstet sind, während der Verdichtung satter und ruhiger auf dem Füllmaterial aufliegen. So lassen sich insbesondere bei Verwendung entsprechender Vorsatzbetone sehr glatte und optisch perfekte Oberflächen am Betonprodukt erzielen.

Ebenfalls auf der Hausmesse zu sehen waren Highspeed-Videoaufnahmen, die Kobra auf Wunsch im Betonwerk aufzeichnet. Mit 1.000 Bildern je Sekunde werden Videosequenzen erstellt, die es ermöglichen, den Ablauf der Steinfertigung deutlich verlangsamt darzustellen. Dabei wird insbesondere die tatsächliche Bewegung der Form in der Maschine sichtbar. Für das menschliche Auge kaum wahrnehmbare, für den Fertigungsprozess aber äußerst negative Details liefern Erkenntnisse, die nicht nur der Lebensdauer der Form zugute kommen, sondern auch die Wartungs- und Ersatzteilkosten der Maschine senken helfen. Beobachtet werden insbesondere der Eintauchvorgang der Druckplatten in das Steinfeld der Form zum Verdichten, das Verhalten von Form und Fertigungsbrett während der Verdichtung und der Entschalvorgang. Das Serviceangebot dient vor allem der Senkung der Formkosten je Produktionstakt und stößt in Deutschland und den USA auf großes Interesse. Kobra empfiehlt Highspeed-Untersuchungen insbesondere dann, wenn Formen ein außergewöhnliches Verschleißbild aufzeigen oder die Steinqualität nicht den Vorstellungen der Kunden entspricht. ■

WEITERE INFORMATIONEN

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