

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld, Germania

Pistone monopezzo avvitati: una soluzione per tutti prodotti per pavimentazioni

■ Holger Stichel e Stefanie Schaarschmidt, Kobra Formen GmbH, Germania

Con il perfezionamento del pistone monopezzo avvitato Singlebolt™, la Kobra Formen GmbH continua ad ampliare con coerenza il sistema dello stampo per blocchi in calcestruzzo, che per la sua struttura offre numerosi vantaggi, sia nel processo di produzione di blocchi in calcestruzzo, sia in caso di riparazione e manutenzione.

Modalità di costruzione

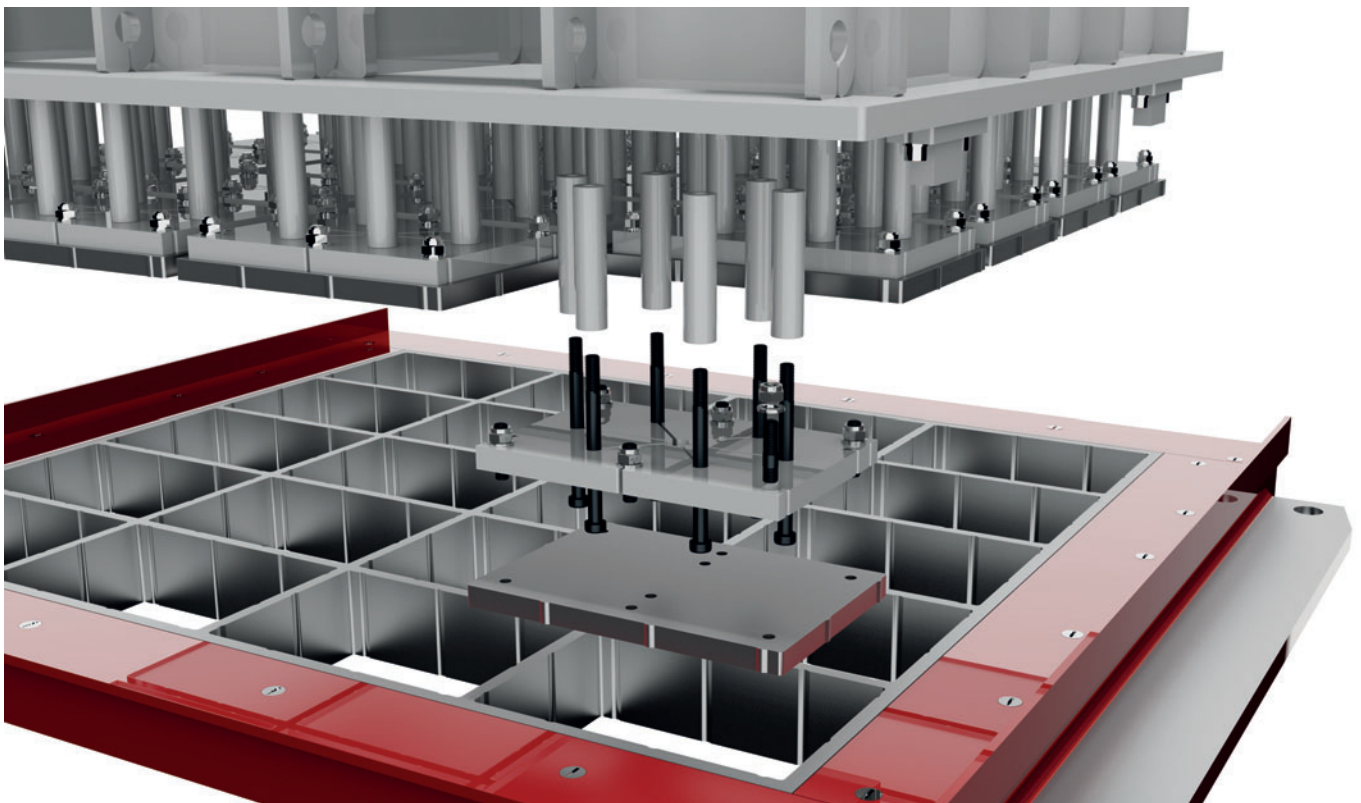
L'elemento centrale del Singlebolt 2™ è costituito dalle due boccole circolari che nella versione standard sono lunghe 114 mm. Grazie a una vite a testa cilindrica, vengono avvitate direttamente alla piastra di avvitatura e a quella di pressione. In questo modo si crea un collegamento a carico dinamico che garantisce una flessibilità di gran lunga superiore a quella della versione saldata. In altre parole: durante il processo di

produzione riduce al minimo il rischio di fessurazione, tipico nel pistone saldato.

I vantaggi del Singlebolt 2

Il nuovo pistone monopezzo si distingue per la sua stabilità particolarmente elevata che si ottiene con la lunghezza, la geometria e la disposizione delle boccole dei pistoni all'interno della parte superiore dello stampo. Essendo gli elementi standardizzati, i pezzi standard e quelli di ricambio sono disponibili velocemente, possono essere utilizzati per la maggior parte degli stampi per masselli e sostituiti con poche operazioni di montaggio.

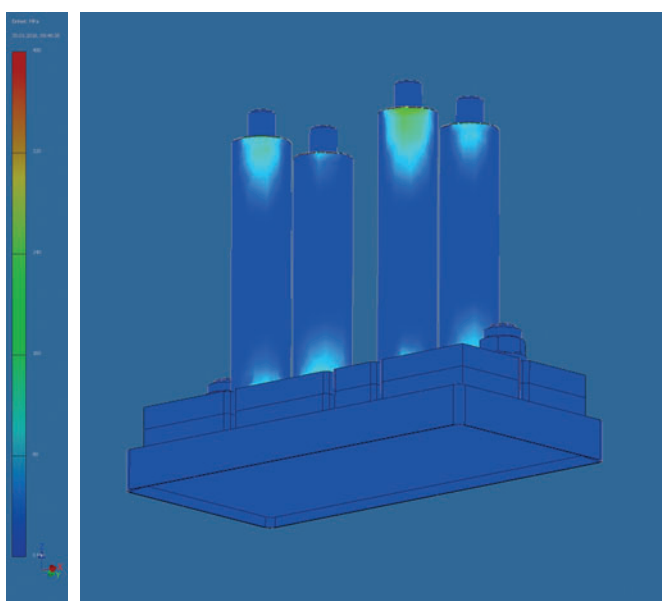
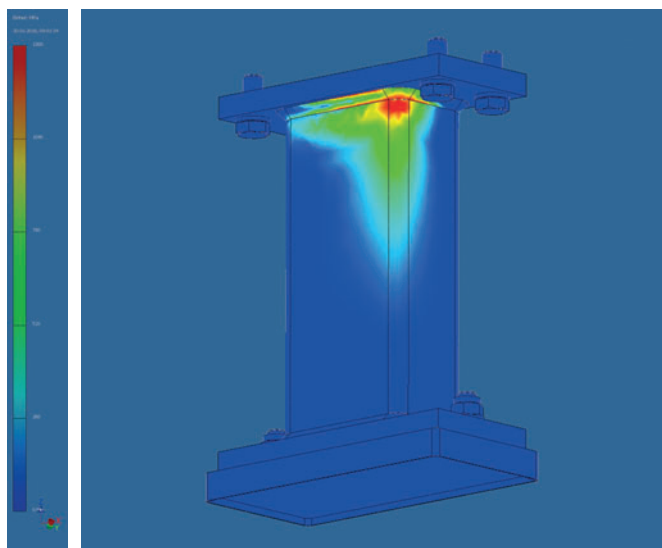
Con la simulazione FEM (metodo degli elementi finiti), in cui un elemento viene suddiviso in un numero finito di subaree



Vista esplosa del Singlebolt 2 nella parte superiore dello stampo

e mediante algoritmi finiti è possibile calcolare il comportamento totale di una struttura dal comportamento delle subree, gli ingegneri strutturisti di Kobra hanno calcolato già nella fase di progettazione del nuovo pistone monopezzo i carichi che si verificano nel processo applicativo e, quindi, ottimizzato la struttura nel complesso. Test pratici hanno ampiamente confermato quanto emerso a livello teorico. I miglioramenti ci sono stati ad esempio nella disposizione delle boccole circolari per semplificarne lo smontaggio e il montaggio. Risultano particolarmente positivi per coloro che provvedono per conto proprio al montaggio per via dell'handling semplificato.

Inoltre è stata anche confrontata la variante montata finora con Singlebolt 2. Le fessurazioni tipiche come quelle che si sono verificate nella struttura usata finora non sono più visibili nel perfezionamento. E questo è dovuto non soltanto al fatto che sono venuti meno i cordoni di saldatura, bensì anche alla lunghezza delle boccole circolari di cui sopra. Un pistone



Confronto delle varianti strutturali Singlebolt mediante la simulazione secondo il metodo degli elementi finiti

KOBRA

Le persone chi fanno i stampi

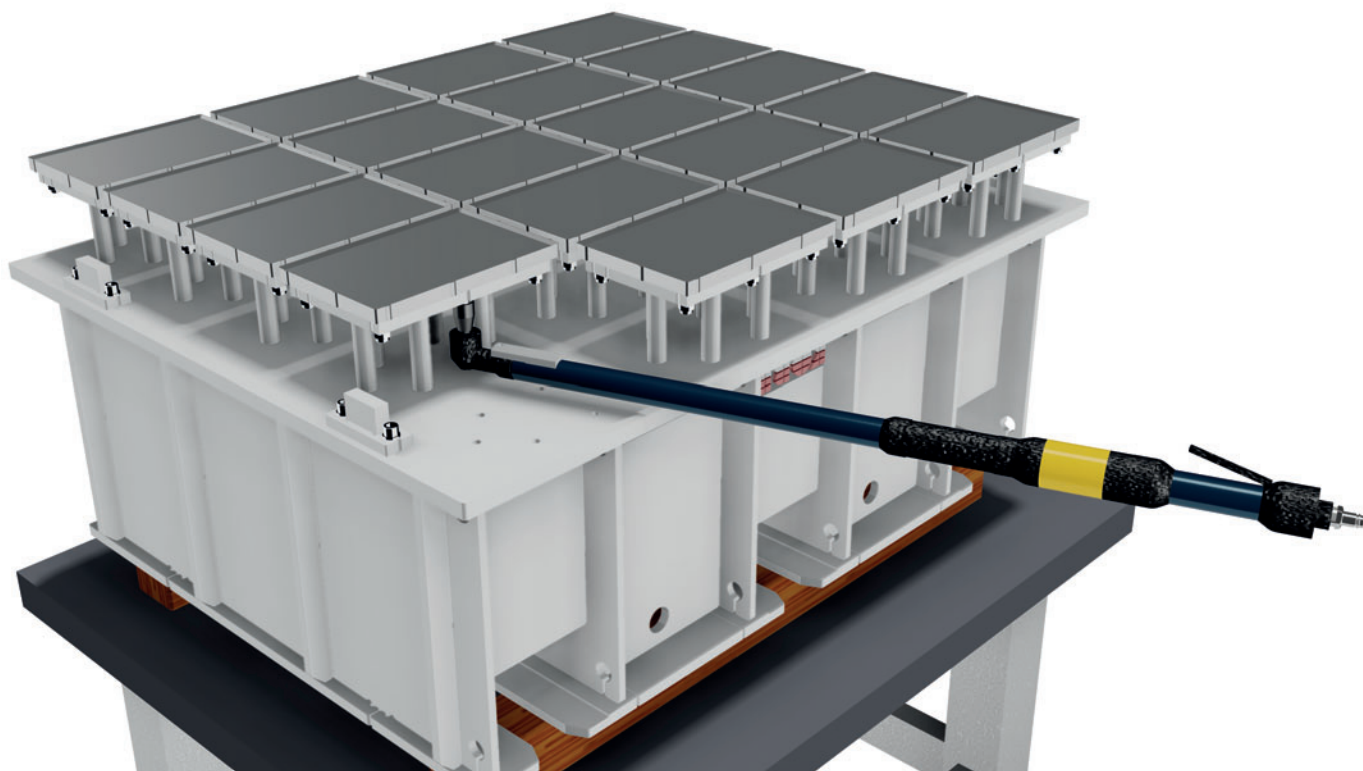


Jürgen Flehmig
[tempra]

SIAMO KOBRA.

Siamo il leader tecnologico negli stampi per l'industria dei blocchi in calcestruzzo. Ma buoni stampi possono essere fatti solo da buoni impiegati. Come raccontano loro qui:





Avvitatore angolare per lo smontaggio e il montaggio dei pistoni mono pezzo

corto con una distribuzione omogenea della pressione crea un maggiore carico dinamico e, quindi, una maggiore durabilità, che significa un maggiore valore aggiunto per i gruppi riutilizzabili.

Utensili

In caso di riparazione e manutenzione, la sostituzione di gruppi di pistoni singoli o multipli può avvenire direttamente nello stabilimento per la produzione di blocchi in calcestruzzo e nel montaggio per conto proprio. A tale scopo, tramite Kobra si può acquistare un avvitatore angolare che si può utilizzare per tutti gli stampi per masselli. Ciò è possibile con modifiche specifiche da apportare all'avvitatore, che si possono commissionare sempre a Kobra e che comprendono la prolunga dell'impugnatura e l'adattamento della testa dell'avvitatore. Il team commerciale di Kobra è lieto di fornire ulteriori informazioni per l'acquisto e l'ampliamento delle funzioni dell'avvitatore angolare.

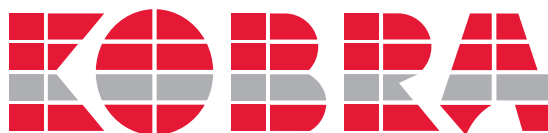
Kobra offre corsi di formazione a misura di singoli clienti per quanto riguarda la tecnologia e la manutenzione degli stampi. Tali corsi trattano le caratteristiche strutturali degli stampi per blocchi in calcestruzzo e la sostituzione di pezzi di ricambio e di pezzi soggetti ad usura. All'occorrenza, sono ormai diventati prassi i workshop sia nella sede centrale di Kobra a Lengenfeld sia nello stabilimento per la produzione di blocchi in calcestruzzo. Tali workshop si possono concordare tutto l'anno con il servizio assistenza di Kobra. ■



Kobra ha sponsorizzato la possibilità di scaricare gratuitamente il pdf di questo articolo per tutti i lettori di CuPI. Vi preghiamo di verificare il sito web www.cpi-worldwide.com/channels/kobra oppure di fare la scansione del codice QR con il Vostro smartphone per avere accesso diretto a questo sito web.



ALTRE INFORMAZIONI



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