

# Definición y desarrollo de conceptos de servicio en el campo de los moldes de acero para la industria de bloques de hormigón

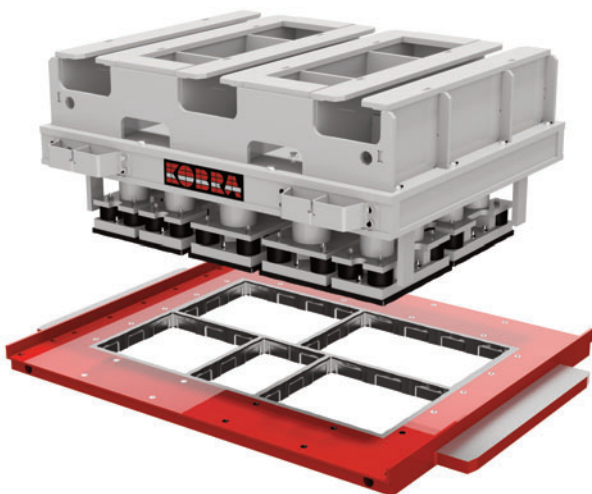
■ Holger Stichel y Stefanie Schaarschmidt, Kobra Formen GmbH, Alemania

**¿Cómo se define el término «servicio» para moldes de acero para la industria de bloques de hormigón? ¿Qué prestaciones espera el cliente? ¿Qué medidas debe tomar el fabricante para ofrecer un servicio integral? En la edición de octubre de PHI Planta de Hormigón Internacional se abordó el diseño y el desarrollo de nuevos sistemas de bloques como módulo de servicio. El presente artículo también hace referencia al concepto de servicios y prestaciones de Kobra Formen GmbH y aborda otros aspectos de un sistema integral y cercano al cliente, en este caso a través del ejemplo de la conversión de moldes para bloques de hormigón existentes para aumentar la calidad de los bloques.**

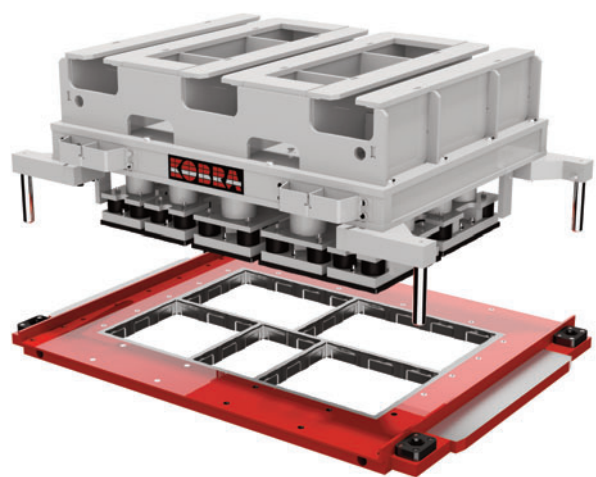
El concepto modular de los moldes para bloques de hormigón de Kobra permite añadir a la tecnología básica equipamientos adicionales para el molde, las denominadas características, en función del producto a fabricar. Esto incluye toda una gama de posibles equipamientos adicionales para reducir el desgaste de la herramienta y reforzar una alta calidad de producto. Incluso en el caso de moldes para bloques de hormigón que ya están siendo utilizados, el reequipamiento con una característica puede ser altamente beneficioso,

como muestran los siguientes ejemplos: Especialmente en la producción de productos planos de gran formato, contar con bordes precisos y rangos de tolerancia extremadamente bajos en relación a la exactitud de ángulos y rectas es fundamental para asegurar una colocación exacta en grandes superficies. La tecnología Power Boltline3™ de Kobra, cuya parrilla se compone de paredes individuales conectadas, completamente fresadas y con una dureza superficial de 68 HRC, es muy adecuada para este fin.

Sin embargo, las solicitudes sobre los sellos y el lado superior del molde pueden ser muy elevadas si la parte superior del molde se introduce en la parte inferior del molde sin guiar durante el proceso de producción y se desplaza durante la vibración. La consecuencia son desprendimientos y un elevado desgaste de estos grupos constructivos, lo que a su vez reduce la calidad de los bloques. En estos casos puede ser beneficioso un reequipamiento con centrado forzado que garantice una inmersión controlada de la parte superior del molde en las cavidades durante el proceso de compactación. Con la característica Headguide™ Kobra ha desarrollado un sistema que se puede utilizar tanto dentro como fuera de la zona de suciedad.



Molde para losetas Power Boltline3™ con Flexshoe™ y Hotshoe™, sin Headguide™



Molde para losetas Power Boltline3™ con Flexshoe™ y Hotshoe™, con Headguide™

Durante los mantenimientos programados o una reparación, los ingenieros de servicio de Kobra comprueban el grado de desgaste de los sellos, así como de la parte superior del molde. Si el desgaste está desproporcionadamente avanzado para un número de ciclos reducido en relación al producto respectivo, la instalación de Headguide puede representar una medida eficaz para prolongar la vida útil del molde.

Para ello es necesaria una visita a la planta de bloques de hormigón con el objetivo de medir el molde directamente en la máquina, descartar bordes de interferencia y, de este modo, definir la ubicación ideal del Headguide.

Además, se debe tener en cuenta la situación de montaje del molde para bloques de hormigón en la máquina. Básicamente se recomienda la instalación del centrado forzado fuera de la zona de suciedad, ya que allí el sistema presenta generalmente menos suciedad y, por lo tanto, está menos expuesto al desgaste. La integración dentro de la zona de suciedad también es posible y se puede llevar a cabo si fuera de la zona de suciedad no hay suficiente espacio para instalar el Headguide. Si este fuese el caso, del lado de la máquina se deben prever soluciones para la limpieza, en especial en caso de limpieza transversal del molde.

El Headguide se instala normalmente en diagonal o centrado del lado de la brida. Sin embargo, en un caso en que esto no era posible debido a la situación de instalación en la máquina y se deseaba la colocación fuera la zona de suciedad, incluso se procedió a la colocación paralela de dos casquillos en la brida.

Kobra centra su actividad en la fabricación de moldes individuales para bloques de hormigón, siendo cada producto una pieza única. Por esta razón, para el reequipamiento con equipamiento adicional se deben encontrar soluciones específicas para cada cliente. Se trata de un componente importante del concepto de servicios, que ofrece al cliente un enorme valor añadido para su propia fabricación.

## Conclusión

Para minimizar el desgaste prematuro del molde, el reequipamiento con la característica Headguide de centrado forzado puede suponer una gran ventaja para el cliente y, en función del producto, puede instalarse en cualquier molde de adoquines. El sistema puede integrarse en moldes nuevos o, mediante conversión, en moldes que ya se están utilizando. El concepto de servicio de Kobra cubre la mejora continua del producto teniendo en cuenta las condiciones reales de fabricación y apoya al cliente con medidas razonables para la optimización de la calidad de los bloques de hormigón.

## Módulo de servicio II: Mejora continua del producto

- Medidas: conversión o instalación de equipamientos adicionales en moldes para bloques de hormigón para minimizar el desgaste y optimizar la calidad de los bloques
- Equipo de Kobra: constructores, distribución comercial, ingenieros de servicio



Kobra patrocinó la posibilidad de descarga gratuita del archivo pdf de este artículo para todos los lectores de PHI. Visite la página web [www.cpi-worldwide.com/channels/kobra](http://www.cpi-worldwide.com/channels/kobra) o escanee el código QR con su smartphone para acceder directamente a esta página web.



## MÁS INFORMACIÓN



Kobra Formen GmbH  
 Plohnbachstraße 1, 08485 Lengenfeld, Alemania  
 T +49 37606 3020, F +49 37606 30222  
[info@kobragroup.com](mailto:info@kobragroup.com), [www.kobragroup.com](http://www.kobragroup.com)



LOS EXPERTOS EN DOSIFICACIÓN POR:

- ADITIVOS
- GRANULADOS
- MICROSÍLICES
- LÍQUIDOS
- COLORES
- POLVOS
- FIBRAS

Würschum GmbH  
 73760 Ostfildern  
 Alemania

[info@wuerschum.com](mailto:info@wuerschum.com)  
[www.wuerschum.com](http://www.wuerschum.com)  
 Tel.: +49 711 448 13-0

Nuestro representante:  
 Technogerma Ibérica, S.L.  
 Tel.: +34 925 674 740  
 E-mail: [info@tecnogerma.es](mailto:info@tecnogerma.es)  
[www.tecnogerma.es](http://www.tecnogerma.es)

TECNO  
 GERMA



WÜRSCHUM

