Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld, Allemagne

Définition et développement de concepts de service dans le domaine des moules en acier pour l'industrie du bloc de béton

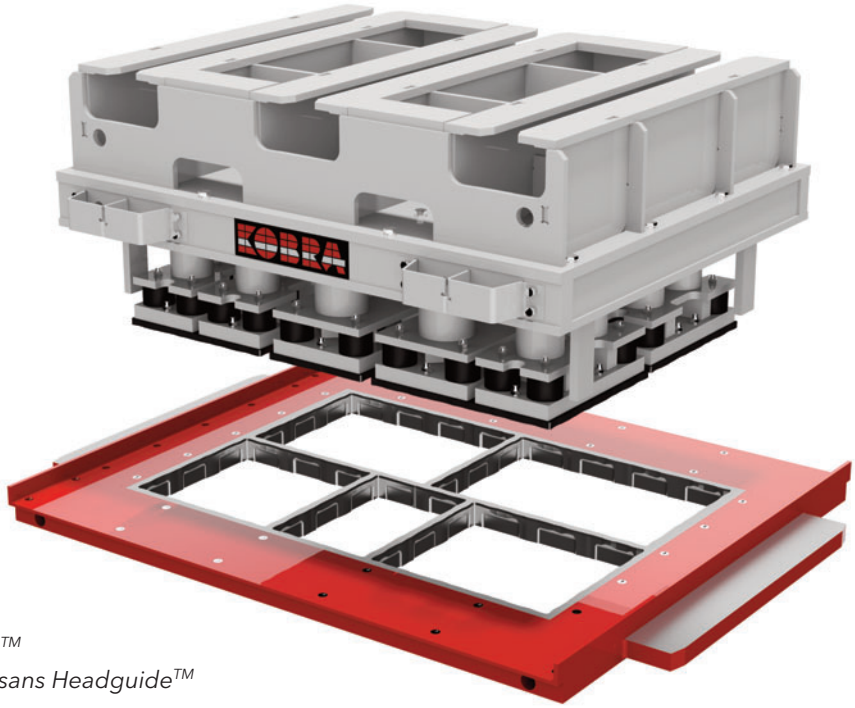
Holger Stichel et Stefanie Schaarschmidt, Kobra Formen GmbH, Allemagne

Comment le terme « service » est-il défini dans le domaine des moules en acier pour l'industrie du bloc de béton ? Quelles sont les prestations auxquelles s'attend le client ? Quelles mesures le fabricant doit-il prendre pour offrir un service complet ? La conception et le développement de nouveaux systèmes de blocs sous forme de module de Service ont déjà été définis et expliqués dans l'édition d'octobre de PBI Préfa Béton International. Le présent article traite également du concept de service et d'assistance de Kobra Formen GmbH et explique d'autres aspects de ce système global axé sur le client – partant cette fois d'un exemple de transformation de moules pour blocs de béton existants, pour accroître la qualité des blocs.

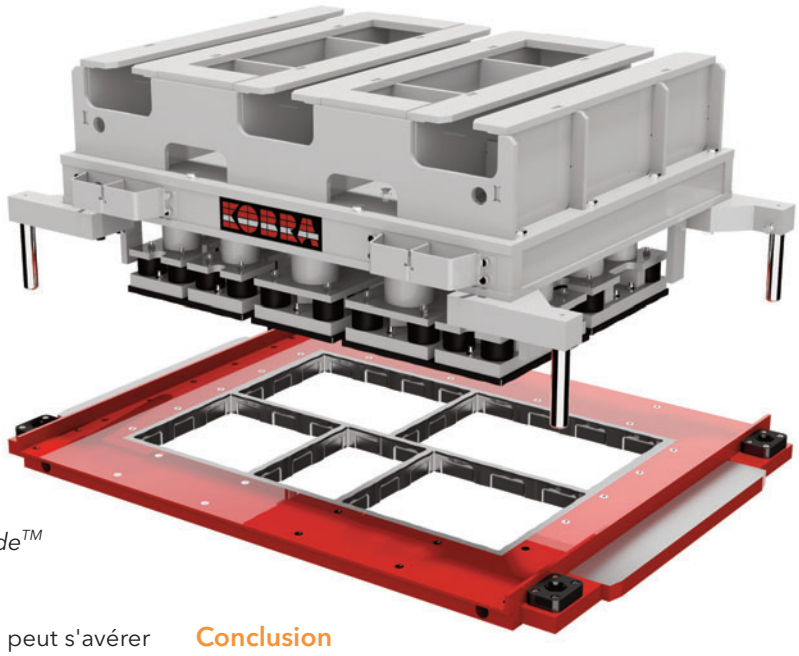
Le concept de modularité des moules pour blocs de béton de Kobra permet d'équiper la technologie de base avec d'autres aménagements (fonctionnalités) pour les moules en fonction du produit à fabriquer. Ceci concerne toute une gamme d'équipements optionnels qui permettent de réduire l'usure de l'outil et de favoriser la qualité optimale du produit. Ces fonctionnalités peuvent également se justifier pleinement sur des moules pour blocs de béton qui sont déjà en service, comme les exemples suivants le montrent :

La fabrication de produits plats de grandes dimensions exige plus particulièrement et avant toute autre chose des arêtes nettes et le respect de tolérances aussi étroites que possible en termes de perfection angulaire et de planéité, cela afin de garantir une pose minutieuse sur de très grandes surfaces. La technologie Power Boltline3™ de Kobra convient parfaitement pour ce cas de figure, avec un insert de moule composé de parois individuelles assemblées, entièrement fraisées et dotées d'une dureté de surface de 68 HRC.

Les contraintes pour les empreintes et la partie supérieure du moule peuvent toutefois être très élevées lorsque pendant le processus de production, cette dernière plonge sans guidage dans le bas de caisse et se décale lors du vibrage. Ceci se traduit par des écaillages et une usure accrue de ces modules, ainsi que par une qualité moindre des blocs. Dans de tels cas



Moule à dalles Power Boltline3™ avec Flexshoe™ et Hotshoe™, sans Headguide™



Moule à dalles Power Boltline3™ avec Flexshoe™ et Hotshoe™, avec Headguide™

de figure, l'aménagement d'un centrage forcé peut s'avérer utile : lors du processus de compactage, il garantit la pénétration contrôlée de la partie supérieure du moule dans les cavités. La fonctionnalité Headguide™ développée par Kobra consiste en un système qui peut être mis en œuvre tant à l'intérieur qu'à l'extérieur de la zone d'encrassement.

Lors des travaux prévus de maintenance ou de réparations, les techniciens de service de Kobra évaluent le degré d'usure des empreintes et de la partie supérieure du moule. Si ce degré d'usure est avancé par rapport au nombre relativement faible de cycles pour un produit donné, le montage du système Headguide constitue une mesure utile pour allonger la durée de vie du moule.

Dans un tel cas de figure, un rendez-vous in situ est nécessaire dans l'usine de blocs de béton afin de mesurer le moule directement dans la machine, d'exclure toute arête gênante et définir ainsi le positionnement idéal du système Headguide. Ce faisant, il convient de respecter la situation de montage du moule pour blocs de béton au sein de la machine. La mise en place du centrage forcé en dehors de la zone d'encrassement est par principe privilégiée car le système est moins sale en cet endroit et donc soumis à une usure moindre. L'intégration au sein de la zone d'encrassement est également possible et on y a recours lorsqu'il n'y a pas suffisamment de place à l'extérieur pour monter le système Headguide. Côté mécanique, il convient ici de trouver des solutions pour le nettoyage et en particulier pour le nettoyage transversal du moule.

Le système Headguide est aménagé par défaut côté bride en diagonale ou au centre. Si cela n'est toutefois pas possible en raison de la situation de montage au sein de la machine et si un placement en dehors de la zone d'encrassement est souhaité, on a même envisagé dans un cas spécifique le placement parallèle de deux bagues d'entrée sur la bride.

Les activités de Kobra résident dans la fabrication de moules personnalisés pour blocs de béton – chaque produit est une pièce unique – et cela explique pourquoi des solutions spécifiques aux clients sont élaborées pour l'aménagement d'équipements optionnels. Il s'agit là d'un module essentiel du concept de service qui donne au client une énorme plus-value à sa propre fabrication.

Conclusion

Afin de réduire les traces d'usure prématurées sur le moule, l'aménagement du système de centrage forcé Headguide sur le moule peut s'avérer très profitable pour le client et est compatible avec tous les moules à pavés, en fonction des produits. Ce système peut être intégré à un moule usagé moyennant des transformations, ou encore à des nouveaux moules. Le concept de service de Kobra comprend l'optimisation continue des produits en tenant compte des conditions réelles de fabrication, il assiste le client avec des mesures judicieuses visant à l'optimisation de la qualité des blocs.

Modules de service II : optimisation continue des produits

- Mesures : transformation ou mise en place d'équipement optionnels dans des moules pour blocs de béton afin de réduire l'usure et d'optimiser la qualité des blocs
- Équipe Kobra : constructeurs, distribution, techniciens de service

Grâce à **Kobra**, tous les lecteurs de PBI ont la possibilité de télécharger cet article en version pdf. Veuillez consulter le site internet *www.cpi-worldwide.com/channels/kobra* ou scanner le code QR avec votre smartphone pour accéder directement à ce site internet.

AUTRES INFORMATIONS

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