

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld, Germania

Definizione e sviluppo di sistemi di assistenza nel settore degli stampi d'acciaio per l'industria dei blocchi di calcestruzzo

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

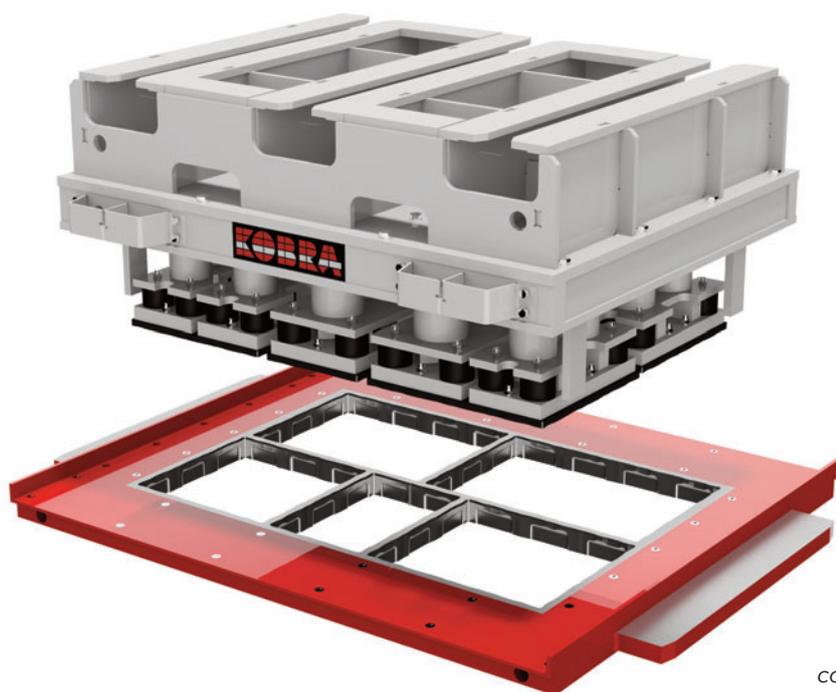
Qual è la definizione del concetto assistenza per gli stampi d'acciaio per l'industria dei blocchi di calcestruzzo? Quali servizi si aspetta il cliente? Quali misure vanno adottate da parte del produttore per fornire un'assistenza a tutto tondo? Nel numero di ottobre di C&PI Calcestruzzo & Prefabbricazione International sono già stati definiti e illustrati design e sviluppo di nuovi sistemi per blocchi come elementi di assistenza alla clientela. Il presente articolo fa altrettanto riferimento al concetto di assistenza alla clientela e servizi di Kobra Formen GmbH e illustra ulteriori aspetti di un sistema esteso e vicino ai clienti, questa volta con l'esempio della modifica di stampi per blocchi in calcestruzzo già esistenti per aumentare la qualità dei blocchi.

Il sistema modulare degli stampi per blocchi in calcestruzzo Kobra consente di aggiungere alla tecnologia di base altre funzionalità di stampi, le cosiddette features, a seconda del prodotto da realizzare. Vi rientra una serie di possibili equipaggiamenti aggiuntivi che possono ridurre l'usura dello stampo e favorire un livello elevato di qualità del prodotto.

Anche per gli stampi per i blocchi in calcestruzzo già in uso può risultare utile aggiungere una funzionalità, come ci mostrano i seguenti esempi:

In particolare quando si producono manufatti piani di grandi dimensioni sono fondamentali bordi precisi e il rispetto degli intervalli di tolleranza minimi per quanto riguarda angolarità e rettilinearità per garantire una posa precisa su vaste superfici. La tecnologia Kobra Power Boltline3™, il cui inserto dello stampo è costituito da singole pareti collegate completamente fresate e dotate di una durezza superficiale di 68 HRC, è molto valida allo scopo.

Eppure il carico delle lastre di pressione e della parte superiore dello stampo può essere molto elevato se durante il processo di produzione la parte superiore dello stampo viene inserita senza alcuna guida in quella inferiore e si sposta durante la vibratura. Ne conseguono sfaldamenti e un'elevata usura di questi gruppi costruttivi, i quali a loro volta abbassano la qualità dei blocchi. In questi casi può risultare utile aggiungere una centratura forzata che durante il processo di compattazione garantisce l'inserimento controllato della



Stampo per lastre Power Boltline3™ con Flexshoe™ e Hotshoe™, senza Headguide™



Stampo per lastre Power Boltline3™
con Flexshoe™ e Hotshoe™, con Headguide™

parte superiore dello stampo nelle camere del blocco. Con Feature Headguide™ Kobra ha messo a punto un sistema che si può utilizzare sia dentro l'area d'imbrattamento che fuori della stessa.

In caso di manutenzione programmata o riparazione, gli ingegneri addetti all'assistenza di Kobra controllano il livello di usura delle piastre di pressione e della parte superiore dello stampo. Se tale livello con un tempo di ciclo basso per quanto riguarda il prodotto è già avanzato in misura esponenziale, inserire l'Headguide può costituire un intervento utile per allungare la vita dello stampo.

In questo caso, occorre concordare un appuntamento sul posto con lo stabilimento di prefabbricazione, per misurare lo stampo direttamente sulla macchina, escludere bordi di disturbo e quindi definire il collocamento ideale dell'Headguide, tenendo conto della situazione d'installazione dello stampo per blocchi in calcestruzzo nella macchina. Fondamentalmente si preferisce il montaggio della centratura forzata al di fuori dell'area d'imbrattamento, dato che il sistema in questo punto sporca in genere meno e, quindi, è esposto a un livello di usura inferiore. L'inserimento all'interno dell'area d'imbrattamento è altrettanto possibile e avviene quando esternamente manca lo spazio sufficiente per l'installazione dell'Headguide. Qui per quanto riguarda la macchina bisogna studiare soluzioni per la pulizia, in particolare in caso di pulizia trasversale dello stampo.

Normalmente l'Headguide viene applicata sul lato della flangia, in diagonale o al centro. Tuttavia, se ciò non è possibile per la situazione d'installazione nella macchina e si richiede il collocamento al di fuori dell'area d'imbrattamento, in un caso si è provveduto persino alla collocazione parallela di due prese sulla flangia.

L'attività di Kobra consiste nella produzione di stampi individuali per blocchi in calcestruzzo: ogni singolo prodotto è un pezzo unico, pertanto si cercano soluzioni specifiche per il cliente per quanto riguarda l'aggiunta di equipaggiamenti supplementari. Si tratta di un elemento importante del programma di assistenza che offre al cliente un enorme valore aggiunto per quanto riguarda la sua produzione.

Conclusione

Per ridurre al minimo i segni precoci di usura sullo stampo, l'aggiunta della centratura forzata Feature Headguide può costituire un forte vantaggio per il cliente ed è qualcosa che si può inserire per tutti gli stampi per masselli, a seconda del prodotto. Con una modifica, il sistema può essere inserito in uno stampo già utilizzato o in stampi nuovi.

Il programma di assistenza Kobra comprende il miglioramento continuo del prodotto, tenendo conto dei requisiti di produzione reali e supporta il cliente con misure utili ad ottimizzare la qualità dei blocchi.

Elemento di assistenza II: miglioramento continuo del prodotto

- Misure: Modifica o inserimento di equipaggiamenti supplementari negli stampi per blocchi in calcestruzzo per ridurre l'usura e ottimizzare la qualità dei blocchi
- Staff Kobra: Progettisti, vendite, ingegneri addetti all'assistenza



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