

■ **Kobra Formen GmbH, 08485 Lengenfeld/Sachsen, Germania**

Nuove opzioni in materia di precisione e tempra – processi nella costruzione moderna di stampi

Per poter fornire ai produttori di blocchi di calcestruzzo di tutto il mondo utensili ottimali, la Kobra Formen GmbH punta a soddisfare direttamente le esigenze della propria clientela grazie allo sviluppo e alla realizzazione di tecnologia di stampo sempre più precisa. Prodotti ottimali richiedono processi ottimizzati. Il costruttore di

stampi offre soluzioni precise, affidabili e soprattutto convenienti, che vadano di pari passo con le esigenze dei propri clienti. Kobra reputa particolarmente importanti i requisiti che ciascun cliente si aspetta dai propri prodotti finali e la progettazione della propria produzione.

Quando un cliente ordina un prodotto Kobra, oltre alla consulenza competente, sceglie generalmente anche tra tecnologie alternative e varianti di allestimento. Il cliente non può influire sulla scelta del processo produttivo, perché il processo fa parte del prodotto e delle competenze fondamentali dell'azienda.

Il marchio "Elements [form]" riunisce essenzialmente i tre processi principali di ossitaglio, fresatura e tempra per la produzione di stampi e piastre nonché la lavorazione di parti singole e gruppi (fig. 1). Questi processi possono anche essere combinati o nella loro forma originale. Quindi, ad esempio, determinate superfici di inserti di stampi vengono realizzate completamente da frese CNC, altre ven-

gono a loro volta ossitagliate e fresate in due fasi, per essere infine trattate negli impianti di trattamento termico interni alla azienda. In linea di principio Kobra usa acciai tedeschi di qualità in tutti i prodotti.

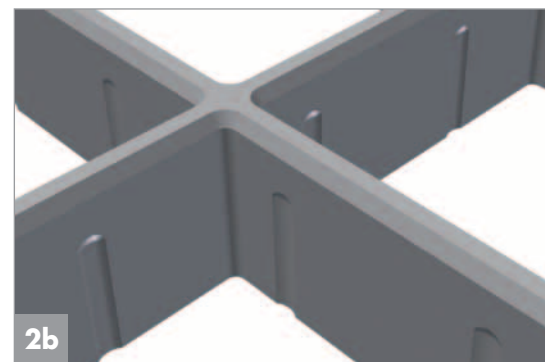
La dimensione internazionale ha il suo prezzo. Con l'impegno del marchio a livello mondiale, il gruppo Kobra ha ufficializzato l'utilizzo di nomi di prodotti esclusivamente in lingua inglese. A processi complessi sono stati assegnati nomi intuitivi in grado di offrire al cliente un'idea del funzionamento degli stessi.

»Optimill«, termine presente sul mercato già da tre anni a rappresentare la realizzazione di contorni e superfici esigenti nel campo delle pave, può significare

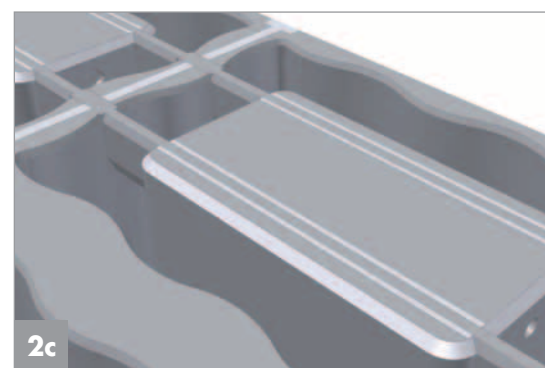
anche "fresato in modo ottimale". Due possibili additivi, in aggiunta alle proprietà dei prodotti, caratterizzano il processo di tempra utilizzato. Kobra realizza i pro-



Nuova etichetta per un prodotto collaudato.



Esempio di esecuzione »Optimill carbo«.



Esempio di esecuzione »Optimill nitro«.



Superfici precise ottenute da tre processi fondamentali.



KOBRA

QUALITÀ CON SISTEMA.



FORM 
Optimill *carbo*™



VISION TO REALITY

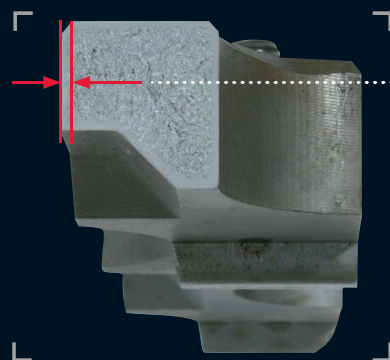
Con »Optimill *carbo*™« realizziamo geometrie su misura e superfici resistenti all'usura nella vostra forma. Raggiungiamo la precisione con tolleranze minime. Rendete la vostra produzione ancora più economicamente valida – con prodotti di durezza *carbo*™.

I VOSTRI VANTAGGI:

- Cavità perfette, lisce e facile da disarmare.
- Utilizzabile con qualsiasi profilo di pietra.
- Angolarità di 90° delle pareti verticali rispetto al bordo inferiore della forma.
- Riduzione del tempo di stampatura grazie alla precisione di fresatura e alla durezza perimetrale.

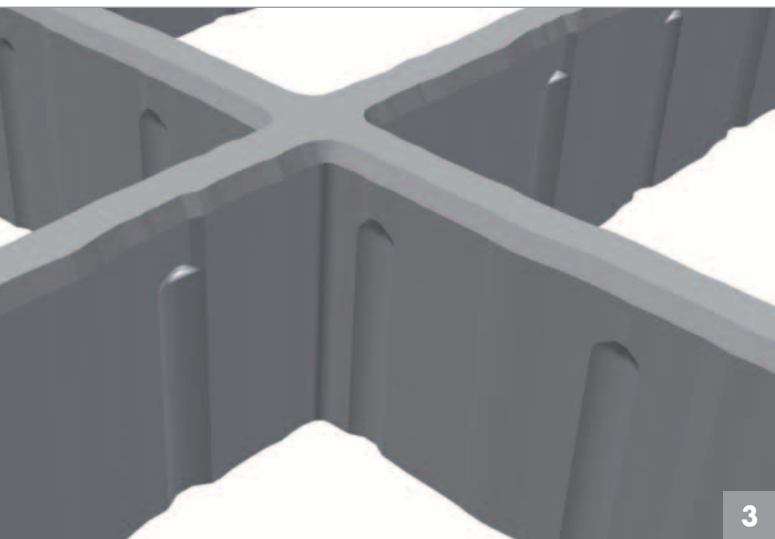
Per informazioni dettagliate, rivolgetevi al nostro team di vendita.

www.kobragroup.com | info@kobragroup.com

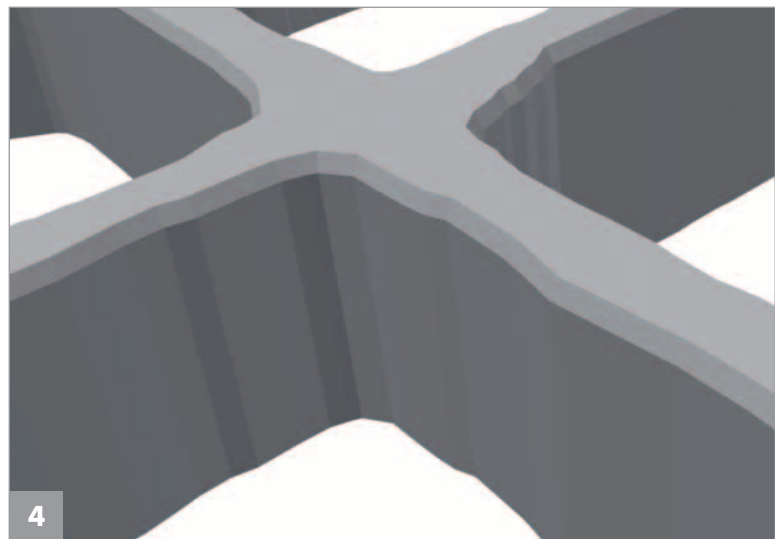


KOBRA FORMEN GMBH
Plohnbachstraße 1
08485 Lengenfeld/Germany
Fon +49 [3 76 06] 3 02-0
Fax +49 [3 76 06] 3 02-22

KOBRA  ELEMENTS



Esempio di esecuzione «Optiflame carbo».



Esempio di esecuzione «Flamecut carbo».

pri prodotti con tempra da cementazione e nitrurazione in funzione della sensibilità alla deformazione - «Optimill carbo» e «Optimill nitro» (fig. 2).

Entrambi i processi seguono procedimenti diversi, ma offrono al cliente un risultato simile pero comparabile e soprattutto ripetibile. La superficie del materiale viene temprata e resa resistente all'usura lungo tutto il perimetro, mentre l'anima conserva una tenacità elevata. Questa caratteristica può rivelarsi un vantaggio poiché molti materiali contenenti ferro, se sollecitati, presentano usura solo superficialmente, mentre l'interno del materiale serve per assorbire l'azione delle forze. Il cliente ordina i processi principalmente in combinazione con tutte le geometrie di masselli fresabili o per tutti gli stampi di blocchi o articoli da giardino.

Lo stampo ibrido con forma del blocco ossitagliato, zoccolo fresato in modo ottimale e superficie temprata al carbonio viene definito «Optiflame carbo». Il contorno del blocco tagliato viene abbinato a geometrie di zoccolo o distanziale diverse e consente di ottenere una dimensione modulare esatta. Questo procedimento viene utilizzato principalmente per stampi di masselli con contorni irregolari (fig. 3).

Con il processo «Flamecut carbo», Kobra realizza le carità della stampo ossitagliate con superficie temprata da cementazione. Prima della tempra, le forme dei blocchi vengono lucidate a mano, in

modo che non risulta più percepibile la rugosità del ossitaglio nel prodotto finito (fig. 4). In particolare, nei casi in cui il cliente dà maggiore importanza alla resistenza all'usura rispetto alla precisione dimensionale, Kobra vende questo processo ad esempio in stampi di mattonelle all'industria siderurgica.

Su richiesta particolare, Kobra fornisce anche prodotti ossitagliati tradizionali realizzati con il processo «Flamecut». Anche le carità dello stampo di questi prodotti vengono lucidate a mano, mentre la tempra di profondità comparabile a la cementazione viene applicata solo tramite il processo di taglio alla superficie stessa e non lungo il perimetro, bensì in direzione del taglio. Questo processo viene impiegato solamente nel settore dei prodotti per pavimentazioni.

In base alle finalità desiderate dal committente, ogni cliente di Kobra Formen GmbH ottiene un prodotto ottimale. In questa ottica, le combinazioni di processi descritte rappresentano un fattore chiave in termini di precisione e qualità, nonché nella produzione ottimale di blocchi nel settore del calcestruzzo.

I prodotti fresati con il processo «Optimill» offrono ai clienti nuove opportunità di commercializzazione. I clienti possono trarre vantaggio dai metodi di fabbricazione precisi e sono in grado di realizzare le proprie idee in modo professionale con i contorni e le superfici più raffinate.

Fulcro di tutte le attività di Kobra è il prodotto del cliente, il blocco di calcestruzzo. Su questo punto l'azienda basa una catena continua di precise coordinate di riferimento che attraversa l'intera produzione, dalla fase del design dei singoli blocchi fino al controllo del prodotto finito in termini di collisione e dimensionalità. Questa sistematica del punto zero crea i presupposti per il mantenimento e l'applicabilità delle tolleranze più ridotte.

I prodotti in calcestruzzo godono di un'ottima reputazione e il loro impiego è addirittura aumentato nell'architettura da giardino e paesaggio. In particolar modo, quando si tratta da realizzare superfici naturali sulla base di modelli o crearle ex-novo, i vantaggi della tecnologia di fresatura e le opzioni del cliente sono praticamente inesauribili.

Altre informazioni:



KOBRA Formen GmbH
 Plohnbachstraße 1
 08485 Lengsfeld/Sachsen, GERMANIA
 T +49 37606 3020
 F +49 37606 30222
 info@kobragroup.com
 www.kobragroup.com