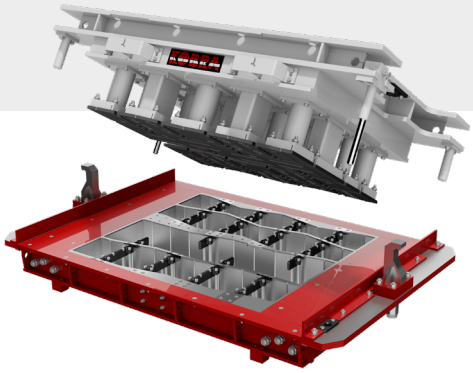
KOBRA TOOLS

Härtestandard

Optimill carbo 68 plus™



OPTIMILL CARBO 68 plus™

Mit den KOBRA-Härtestandards können in der Branche überdurchschnittlich hohe Härtestandards und damit besonders robuste und verschleißfeste Betonsteinformen gefertigt werden. Je nach Formentechnologie werden unterschiedliche Härteverfahren angewendet, um reibungslose Produktionsprozesse zu unterstützen.

DESIGN
DURCH
FORM.

FACHKOMPETENZ
AN IHRER SEITE.

FORM
Optimil | carbo 68 plus™

TOOLS. Molds. Driven by knowledge. CARE. Service.

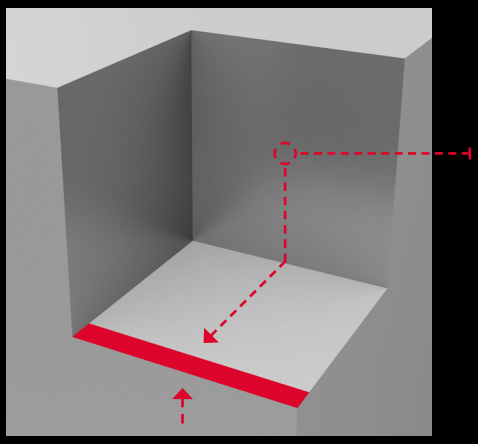
»Optimill Carbo 68 plus™ «

Die Weiterentwicklung der hauseigenen carbo-Härtetechnologie ermöglicht die Steigerung der Oberflächenhärte auf 68 HRC. In einem thermochemischen Verfahren wird die äußerste Randschicht der Form mit einem kohlenstoffabgebenden Medium angereichert und anschließend abgeschreckt, also gehärtet. Nach dem Härten wird das Werkstück angelassen, um die im Inneren entstandene Spannung zu mindern und die geforderte Gebrauchsfestigkeit zu generieren.

Mit diesem »plus« an Oberflächenhärte kann KOBRA die Standzeit von Formen in Abhängigkeit der Produktionsparameter im Betonwerk entscheidend verlängern. Alle Steinkonturen im Formeinsatz sind dabei exakt gefräst. Glatte Oberflächen und genaue, gerade Formwände unterstützen den Fertigungs- und Entschalprozess.

Fakten & Vorteile:

» höchster Qualitätsstandard in Härte, Maßgenauigkeit und Verschleißfestigkeit durch Weiterentwicklung des carbo-Härteverfahrens
» Steinfeldtoleranzen kleiner +/- 0,3mm
» Härtegüte 68 HRC
» Homogene Härtetiefe 1,2mm
» Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit



Detaillierte Informationen erhalten Sie von unserem Vertriebsteam.
www.kobragroup.com
info@kobragroup.com