

## Extrusor universal MultiDotLine®

El extrusor MultiDotLine® revolucionó en 2003, el año de su presentación, el marcado mediante aglomerado termoplástico. HOFMANN ha mejorado este modelo de éxito:

- Nueva activación de las chapaletas de obturación del extrusor
- Calefacción y aislamiento térmico mejorados
- **¡Mayor calidad de las líneas y mayor productividad!**
- **¡Menos desgaste y mantenimiento reducido!**



**Nuevo diseño!**

## Propiedades especiales del extrusor universal MultiDotLine®:

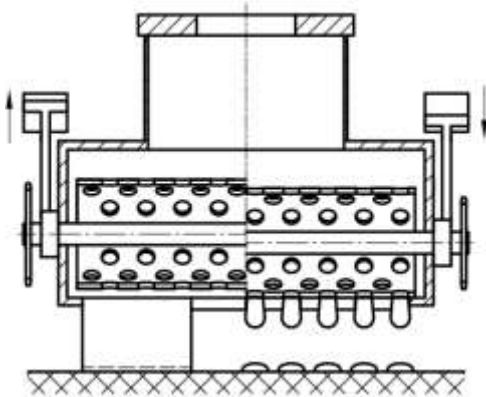
### **Nueva activación de chapaletas de obturación del extrusor:**

- Gracias al nuevo diseño se ha podido reducir notablemente la fuerza necesaria para activar la abertura y el cierre de las chapaletas de obturación individuales. ¡Ninguna chapaleta presionado en la carcasa! Las chapaletas son ahora directamente accionadas por los cilindros neumáticos.  
→ **¡Menos desgaste, menos piezas de desgaste, mantenimiento reducido!**
- La chapaleta está asentada sobre un soporte calentado con aceite térmico. La mayor absorción del calor en la chapaleta de obturación mejora los inicios y los finales de las líneas.  
→ **¡Mayor calidad de las líneas!**
- La chapaleta de obturación se puede retirar del soporte soltando un tornillo; así se pueden cambiar con facilidad las chapaletas sin dañarlas. Cada chapaleta se desmonta de forma individual e independiente, sin tener que desensamblar todo el juego de chapaletas y sin desmontar los conductos del aceite térmico.  
→ **¡Fácil mantenimiento!**
- Solo un juego de chapaletas: óptimo para marcado liso, transversal y puntual (véanse las imágenes). Un cabezal de extrusor compacto: menos piezas de desgaste que con dos juegos de chapaletas separados, con el doble de chapaletas, cilindros y válvulas neumáticos.  
→ **¡Compacto, mantenimiento reducido!**

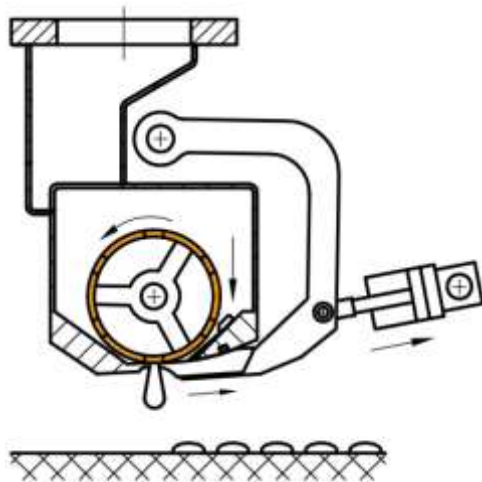
### **Y mucho más:**

- Todo el cabezal del extrusor gira, por lo que es óptimo no solo para los puntos clásicos (que recuerdan a una gota), sino también para marcados con puntos redondos.
- Calefacción mejorada y aislamiento térmico del cabezal del extrusor mejorado.
- El accionamiento del sinfín del extrusor se puede realizar en función del recorrido, es decir, el grosor de la capa se mantiene constante aunque cambie la velocidad (AMAKOS®).
- Adecuado también para materiales con tamaños de grano grandes (p.ej. ViziSpot®).
- Para los materiales de marcado problemáticos disponemos de un agitador para el extrusor (opcional). El agitador mantiene la ranura del extrusor libre desde el interior, evitando la sedimentación de los sólidos del material y la circulación del material por el sinfín del extrusor, lo que calienta el material de forma innecesaria (modificación de la viscosidad del material).

## Principio funcional

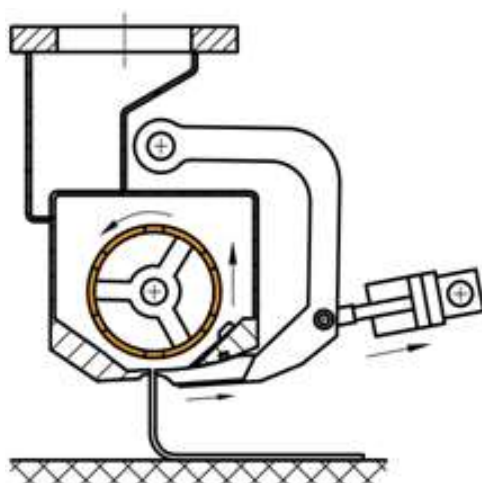


Rotación de un cilindro hueco dotado de orificios (rodillo) en la carcasa del extrusor.



Ejecución de marcado de perfiles (MultiDotLine®) con el rodillo bajado. El cilindro agujereado es presionado ligeramente sobre un borde rascador de metal duro, separando con limpieza las porciones individuales de material, ¡el secreto de los incomparables puntos de material limpios!

En la carretera se consiguen muestras exactas con efecto drenaje de agua garantizado sobre suelo mojado.



Ejecución de marcados lisos con el rodillo elevado. Es posible subir y bajar neumáticamente el rodillo desde la cabina durante el marcado.

**Aplicación exacta de  
marcados lisos, perfiles y MultiDotLine®  
a altas velocidades de marcado.**



**HOFMANN GmbH**