

MultiDotLine[®] -Universalextruder

Der MultiDotLine[®]-Extruder hat bei seiner Vorstellung im Jahr 2003 die Thermoplastik-Agglomerat-Markierungen revolutioniert. HOFMANN hat dieses Erfolgsmodell jetzt weiter verbessert:

- Neue Extruder-Klappenbetätigung
 - Verbesserte Beheizung und Wärmeisolierung
- **Höhere Linienqualität & höhere Produktivität !**
- **Weniger Verschleiß & weniger Wartungsaufwand !**



Besondere Eigenschaften MultiDotLine®-Universalextruder:

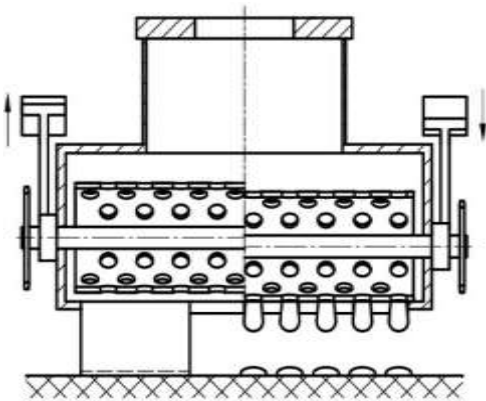
Neue Extruder-Klappenbetätigung:

- Durch die neuartige Gestaltung konnten die erforderlichen Betätigungskräfte zum Öffnen und Schließen der einzelnen Klappen erheblich reduziert werden. Keine an das Gehäuse angedrückten Verschlusschieber! Die Verschlussklappen werden jetzt von den Pneumatikzylindern direkt betätigt.
→ **weniger Verschleiß, weniger Verschleißteile – reduzierter Wartungsaufwand!**
- Die Verschlussklappe sitzt auf einem Klappenträger. Dieser Klappenträger ist mit Thermalöl beheizt. Der höhere Wärmeeintrag in die Verschlussklappe verbessert die Linienanfänge und –enden.
→ **höhere Linienqualität!**
- Die Verschlussklappe kann durch Lösen nur einer Schraube vom Klappenträger abgezogen werden – Verschlussklappen können so bei Beschädigung leicht ausgewechselt werden. Jede Klappe ist einzeln und unabhängig von den anderen ausbaubar – ohne, dass der ganze Klappensatz zerlegt werden muss und ohne Demontage von Thermalölleitungen.
→ **Wartungsfreundlich!**
- Nur ein Klappensatz – optimal für Glattstrich-, Querprofil- und Dot-Markierungen (siehe Bilder). Ein kompakter Extruderkopf – weniger Verschleißteile als bei zwei getrennten Klappensätzen mit der doppelten Anzahl an Verschlussklappen, Pneumatikzylindern, -ventilen.
→ **Kompakt, reduzierter Wartungsaufwand!**

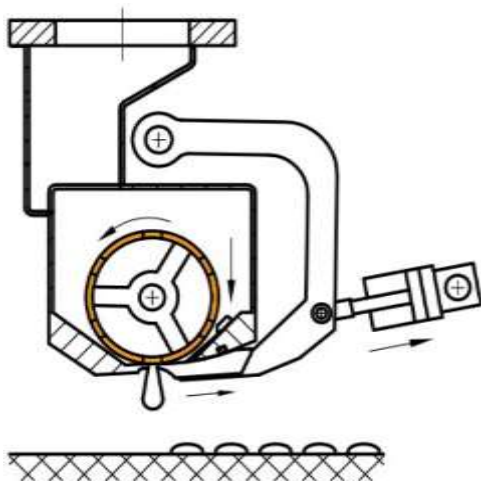
Und weiter:

- Der gesamte Extruderkopf ist drehbar – somit optimal nicht nur für die klassischen (leicht tropfenförmigen) Dots, sondern auch für Markierungen mit runden Dots.
- Verbesserte Beheizung und verbesserte Wärmeisolierung des Extruderkopfes.
- Der Antrieb der Extruderschnecke erfolgt auf Wunsch wegabhängig, d.h. die Schichtdicke wird bei wechselnder Geschwindigkeit konstant gehalten (AMAKOS®).
- Auch für Markierungsmaterialien mit großen Füllstoffen geeignet (z.B. ViziSpot®).
- Für besonders problematische Markierungsmaterialien ist ein Extruderrührwerk erhältlich (Option). Ein Rührwerk hält den Extruderschlitz von innen frei von sich absetzenden Feststoffen aus dem Markierungsmaterial – keine Materialzirkulation durch die Extruderschnecke, bei der sich das Markierungsmaterial unnötig stark aufheizt (Veränderung der Materialviskosität).

Funktionsprinzip

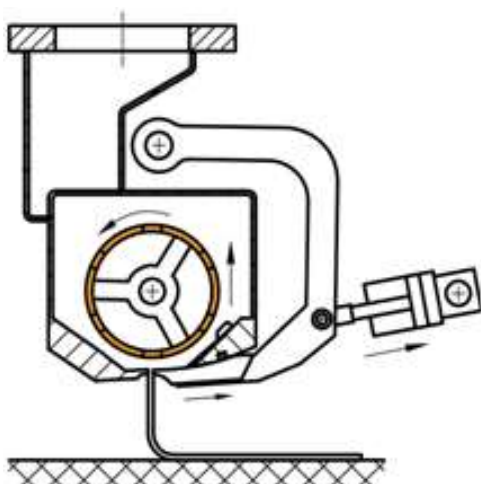


Rotation eines mit Öffnungen versehenen Hohlzylinders (Walze) im Extrudergehäuse.



Ausführung von Profilmarkierungen (MultiDotLine®) bei abgesenkter Walze. Der Lochzylinder wird dabei leicht auf eine Abstreifkante aus Hartmetall gedrückt, wodurch die einzelnen Materialportionen sauber getrennt werden – das Geheimnis der unübertroffenen sauberen Material-Dots!

Auf der Straße ergeben sich exakt definierte Muster mit sichergestellter Wasser-Drainagewirkung bei Nässe.



Ausführung von Glattstrichmarkierungen bei angehobener Walze. Pneumatisches Absenken und Anheben der Walze während der Markierung vom Bedienerstand möglich.

**Exakte Applikation von
MultiDotLine®- Glattstrich- und Profil-Markierungen
bei hohen Markiergeschwindigkeiten.**

