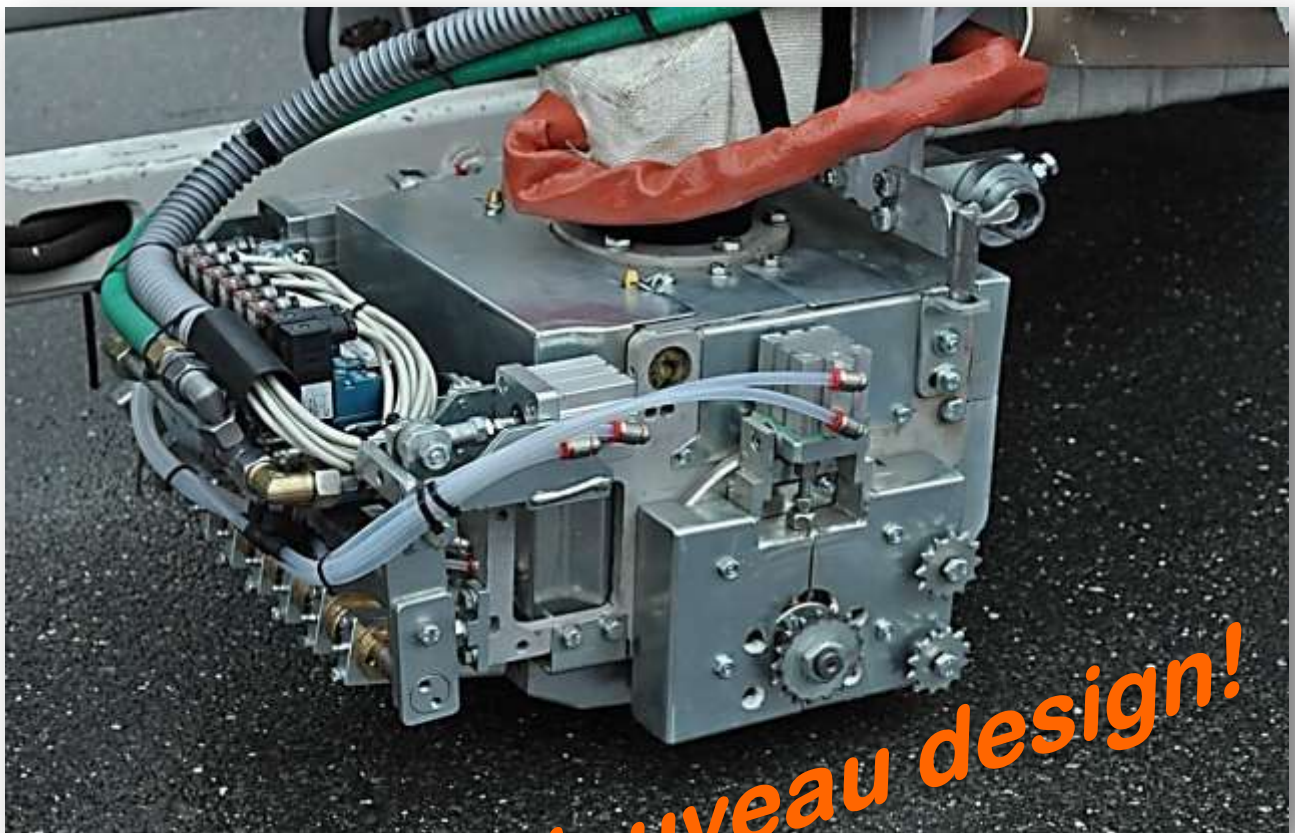


Extrudeuse universelle MultiDotLine®

Lors de sa présentation en 2003, l'extrudeuse MultiDotLine® a révolutionné les marquages en agglomérés thermoplastiques. Aujourd'hui, HOFMANN a encore amélioré ce modèle à succès :

- Nouvel actionnement du clapet de l'extrudeuse
 - Chauffage et isolation thermique améliorés
- **Meilleure qualité des lignes & meilleure productivité !**
- **Moins d'usure & moins d'entretien !**



Nouveau design!

Propriétés particulières de l'extrudeuse universelle MultiDotLine® :

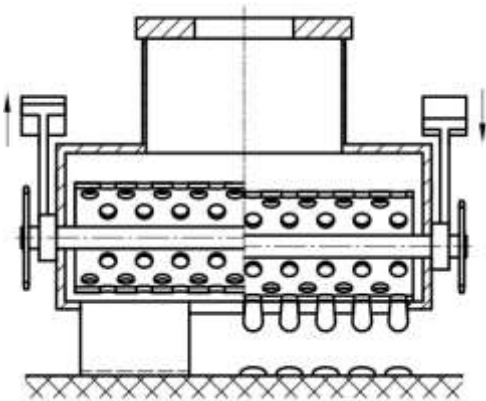
Nouvel actionnement du clapet de l'extrudeuse :

- La nouvelle conception a permis de réduire nettement les forces d'actionnement nécessaires pour ouvrir et fermer les clapets individuels. Aucun clapet pressé contre le carter! Les clapets sont maintenant actionnés directement par les vérins pneumatiques.
→ **Moins d'usure, moins de pièces d'usure, travail d'entretien réduit !**
- Le clapet repose sur un support. Ce support est chauffé avec de l'huile thermique. L'apport de chaleur accru dans le clapet perfectionne le début et la fin des lignes.
→ **Meilleure qualité des lignes !**
- Il suffit de desserrer une seule vis pour détacher le clapet du support – les clapets peuvent être ainsi remplacés facilement en cas de détérioration. Chaque clapet peut être démonté individuellement et indépendamment des autres sans avoir à démonter l'ensemble du jeu de clapets et sans démontage des tuyaux d'huile thermique.
→ **Facile à entretenir !**
- Un seul jeu de clapets – optimal pour les marquage en traits lisses, à profil transversal et à points (voir illustrations). Une tête d'extrudeuse compacte – moins de pièces d'usure qu'avec deux jeux de clapets séparés avec le double de clapets, de vérins et de soupapes pneumatiques.
→ **Travail d'entretien compact et réduit !**

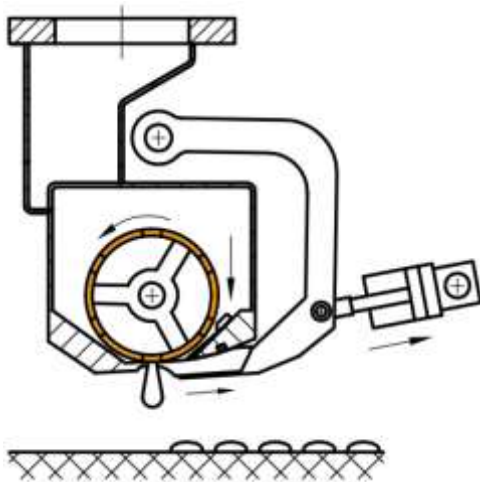
De plus :

- L'ensemble de la tête de l'extrudeuse est rotative et ainsi optimale non seulement pour les points classiques (points en légère forme de gouttes) mais aussi pour des marquages avec des points ronds.
- Chauffage et isolation thermique améliorés de la tête de l'extrudeuse.
- Sur demande, l'entraînement de la vis sans fin de l'extrudeuse est asservi au trajet ce qui veut dire que l'épaisseur de la couche est maintenue constante même si la vitesse change (AMAKOS®).
- Convient également pour des produits de marquage avec des tailles du grain grandes (par exemple ViziSpot®).
- Pour des produits de marquage particulièrement problématiques, un agitateur peut être vendu en option pour l'extrudeuse. Cet agitateur libère la fente de l'extrudeuse de matières solides issues du produit de marquage qui se déposent à l'intérieur – pas de circulation de produit à travers la vis sans fin de l'extrudeuse lors de laquelle le produit chaufferait inutilement (modification de la viscosité du matériau).

Principe de fonctionnement

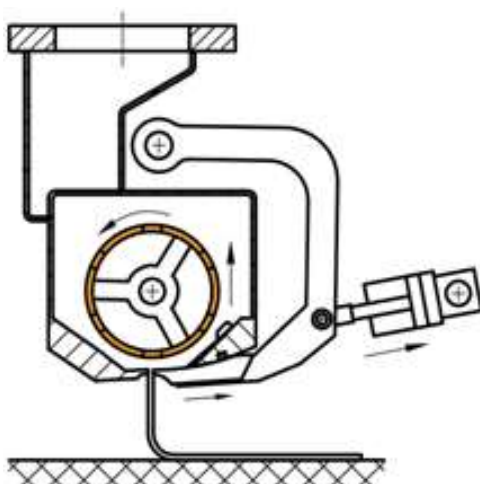


Rotation d'un cylindre profilé (rouleau) dans le carter de l'extrudeuse.



Réalisation de marquages profilés (MultiDotLine®) avec le rouleau abaissé. Le cylindre perforé est légèrement appuyé sur un bord racleur en métal dur permettant de fractionner le produit proprement – le secret pour des Dots d'une propreté inégalée !

Sur la chaussée apparaissent des motifs définis avec précision dotés d'un effet de drainage assuré en cas d'humidité.



Réalisation de marquages en traits lisses avec le rouleau relevé. Levage et abaissement pneumatiques possibles pendant le marquage à partir du poste de l'opérateur.

Application exacte de
marquages MultiDotLine[®], lignes lisses et profilés
à des vitesses élevées.



HOFMANN GmbH