



ROAD
MARKING
SYSTEMS

2012/13

H





Přehled / Obsah

My o nás		3
Technologický den: svět hostem u firmy HOFMANN		4
Kontakty		6
Aplikační systémy / symboly		7
Nákladní automobily		8
H33-3 Universal		10
H26-3 Universal		12
H25-4		14
H18-1 Universal		16
H16-3 Universal		18
H11-1		19
H9 Airless		20
RM50H		21
H8-1		22
H5-1		23
RP100-1H		24
RP30		25
H75/25		26
2K50 / 2K50A / 2K60A		27
Servis a školení		28
Stříkácí pistole na barvu a 2K stříkácí pistole		30
Perlové pistole a dávkovače perel		32
Sprayplastové pistole		34
Dávkovací technika		35
D- / ID-série Vertikální vaříč		36
HK-série Horizontální vaříč		37
Info: ohřev		37
H95-2 vysoušeč		38
H92-1 brusná fréza		39
Přívěsný vozík		40
WPS Ruční dávkovač perel		41
MALCON4 Elektronika		42
AMAKOS®		44
CONEX®		44
ELC1 Elektronika		45
Značení letišť		46
MultiDotLine®/ MultiDotLine®Plus – Strukturální značení termoplastem		48
Značení 2k plastem za studena systémem Spotflex®		50
Strukturální značení 2k plastem za studena (s ježkem)		52
Značení 2k stříkaným plastem za studena systémem Airless 98:2		54

My o nás

Od roku 1952 je firma HOFMANN jako vedoucí výrobce mezinárodně uznávaným a kompetentním partnerem pro značkovací techniku.

Produktový program zahrnuje všechno, co se ve značení požaduje: počínaje malými, ručně vedenými stroji, přes samopojízdné velké stroje až po nákladní automobily do velikosti až 29 tun přípustné celkové hmotnosti. Kromě těchto strojů jsou samozřejmě do výrobního programu zařazeny i vysoušecí a frézovací stroje, jako i vaříče pro termoplasty.

Společně vyvíjíme a řešíme speciální přání zákazníků a snažíme se uspokojit jejich požadavky na značkovací techniku a uspořádání strojů.

Z toho profituje uživatel díky kontaktům a přístupu firmy HOFMANN k teorii ve spojení s praxí. Léta se ve firmě HOFMANN konají Technologické dny – je to fórum sloužící k dorozumění nejrůznějších skupin z oblasti silničního značení, od projektantů přes výrobce značících materiálů až po vědecké pracovníky.

K dispozici jsou aplikační systémy určené pro značení barvami, stříkanými a extrudovanými 2 - komponentními plasty i termoplasty; dle druhu značícího materiálu, pro zpracování nízkotlakým systémem Airspray a také pro vysokotlaké systémy Airless.

Výrazných předností se dosahuje těmito systémy:

- MultiDotLine®- / MultiDotLine®Plus - extruder pro strukturální, profilové a hladké značení.
- Spotflex® - systém pro definované strukturální značení.
- Dávkovací systémy pump CO-NEX®, které i při změně rychlosti jízdy udržují nastavené a požadované množství materiálu na provedený 1 m čáry (AMAKOS®).

Kompetentní poradenství a péče o zákazníka od prodeje až po uvedení stroje do provozu je samozřejmostí. Školení pomocí kvalifikovaných firem provádějících značení a pracujících v tomto oboru, dokončuje širokou nabídku služeb v této oblasti.

Využití moderních komunikačních a logistických systémů zajišťuje rychlý servis a dodávky potřebných náhradních dílů do celého světa.



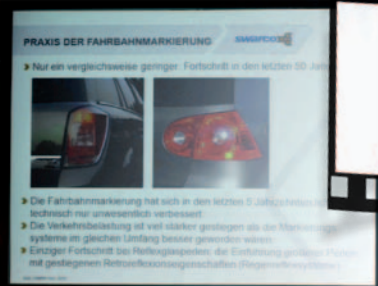
Technologický den: svět hostem u firmy HOFMANN

Od roku 2001 nabízí firma HOFMANN ve formě každoročně uspořádaných Technologických dnů fórum pro celosvětový dialog mezi specialisty ve značení, výrobci materiálů, státními pracovníky pro údržbu silnic a dálnic, výzkumníky, projektanty a dalšími specialisty.

Účastníky sjednocuje přednostně zájem na zodpovězení různých otázek, týkajících se vodovného dopravního značení. Přístup a povaha zájmu je přesto pochopitelně rozdílná. Zatímco pracovníky administrativy zajímá uplatňování, dodržování a kontrola zákonných ustanovení, výrobci strojů a samotní aplikátoři mají zájem na uplatňování a nabídce takových technologických a nanášecích systémů, které jsou schopny ve vysoké a požadované kvalitě racionálně a rychle splnit svoje úkoly a zakázky.

V rámci Technologického dne se konají různé semináře, diskuse a neposledně v praktických ukázkách je možno vyměnit si názory a informace s návštěvníky, kteří na toto fórum přijíždějí z celého světa – to je také důvod neustále stoupajícího počtu zájemců o účast na Technologickém dni.

Diskuzní příspěvky na fóru a během praktické části budou simultánně tlumočeny v několika jazycích.











Kontakty

Spojovatelk	Telefon	+49 4101 3027-0
	Telefax	+49 4101 31022
	E-Mail	info@hofmannmarking.de
Obchodní oddělení	Telefon	+49 4101 3027-36 +49 4101 3027-51
	E-Mail	sales@hofmannmarking.de
	Zákaznický servis	Hotline
	resp.	+49 18059 4 6 3 6 2 6 6
	Pondělí - pátek	od 6:00 do 20:00 hodin
	Sobota	od 8:00 do 20:00 hodin
	Telefon	+49 4101 3027-11 +49 4101 3027-31 +49 4101 3027-74 +49 4101 3027-81
	E-Mail	service@hofmannmarking.de
Expeditce	Telefon	+49 4101 3027-18 +49 4101 3027-46
	E-mail	export@hofmannmarking.de



Aplikační systémy / Symboly

-  Barvy za studena
-  2-komponentní (2k) plasty za studena
-  2-komponentní (2k) stříkané plasty za studena
-  Termoplasty
-  Stříkané termoplasty
-  Operační režim pro nanášení značících materiálů s automatickou, konstantní vrstvou dávkovaného materiálu (AMAKOS®) můž být použit za určitých okolností: konstantní tloušťka čáry je nezávislá na pracovní rychlosti, lze zvolit i manuální nastavení.
- L** Low Pressure / Airspray (Nízkotlaký systém) bez pumpy: NonAMAKOS®
- LP** Low Pressure / Airspray (Nízkotlaký systém) s pumpou: NonAMAKOS®
- LA** Low Pressure / Airspray (Nízkotlaký systém) s pumpou: AMAKOS® **nebo** NonAMAKOS®
- HP** High Pressure / Airless (Vysokotlaký systém) s pumpou: NonAMAKOS®
- HA** High Pressure / Airless (Vysokotlaký systém) s pumpou: AMAKOS® **nebo** NonAMAKOS®
- E** Způsob značení s extruderem: NonAMAKOS®
- EA** Způsob značení s extruderem: AMAKOS® **nebo** bez AMAKOS®
- S** Screed Box (Značení se značkovací botou): NonAMAKOS®
- M** Manuální značení: NonAMAKOS®



Tento prospekt slouží k získání všeobecných představ o rozsahu produktů. Další a podrobné informace získáte ze speciálních prospektů a informačních letáků firmy HOFMANN, které jsou ke stažení na našich webových stránkách.

Všechny uvedené rozměry jsou rozměry přibližné a závisí na vybavení stroje; uvedené objemy jsou hrubé hodnoty podřízené technickým změnám.

Dodávky jsou podřízeny našim prodejním a dodacím podmínkám.

Edition #9.1. • Vydání říjen 2012



Značkovací nákladní automobily

Dle vašich požadavků vyrábíme značkovací nákladní automobily, splňující národní, klimatické a technické požadavky.

Zde je pouze malý výběr z několika variant značkovacích nákladních automobilů:



① Značkovací nákladní automobil H37-1600P s dvojitým tlakovým zásobníkem (2 x 540 l) pro 2 komponentní stříkané plasty za studena s poměrem mísení 98:2, se systémem značení Airless, s dávkovací pumpou a se systémem AMAKOS®.



② Značkovací nákladní automobil H75-2500P s beztlakovým zásobníkem (2500 l) pro stříkané termoplasty s dávkovací pumpou a se systémem AMAKOS®.



③ Značkovací nákladní automobil H75-1000PEX-CP s tlakovým zásobníkem pro termoplasty (600 l) a tlakovým zásobníkem pro barvy za studena (540 l): pro stříkané termoplasty s dávkovací pumpou a systémem AMAKOS®, značkovací jednotka na obou stranách; dva extrudery pro značení termoplastem a značkovací jednotka pro značení barvami za studena také po obou stranách.



④ Značkovací nákladní automobil H36-2000P s dvojitým tlakovým zásobníkem (2 x 1000 l) pro barvy za studena pro systém značení Airless a s dávkovací pumpou AMAKOS®.

⑤ Malý značkovací nákladní automobil H35 s tlakovým zásobníkem (2 x 200 l) pro značení barvami za studena systémem Airless s pumpou.

⑥ H75-3000P s kotli o objemu 2 x 1500 l pro stříkané termoplasty, s pumpou.

Kombinace je možná!

Technická data

Motor a vybavení dle požadavku zákazníka a podle způsobu použití.

Techniky / Velikosti zásobníků

Dle požadavků mohou být značkovací nákladní automobily vybaveny různými aplikačními systémy.

Barvy za studena:
3 x 1000 l

2k plasty za studena:
2 x 1000 l

2k stříkané plasty za studena:
2 x 1000 l

Termoplasty:
do 4500 l

Stříkané termoplasty:
do 4500 l





H33-3 Universal

Nejkompaktnější univerzální stroj s velkou kapacitou určený pro větší objem značkovacích prací.



- Robustní, vysoce efektivní osa stroje s nosností 7 tun se dvěma plynulými hydraulickými obvody v kombinaci s rychloběžným hydraulickým motorem.
- V případě nutnosti je možné úplné odpojení hydraulického obvodu pro bezproblémový odtah stroje na větší vzdálenosti.
- Dva tlakové perlové zásobníky. Plnicí otvory pro skleněné perly jsou umístěny na vnější straně v optimální výšce. Volitelné: pneumatické míchadlo pro homogenzizaci skleněných perel.
- Obslužná plošina posuvná na obě strany, bez přeđešle přestavby.
- Uspořádání všech obslužných a kontrolních prvků lze snadno přizpůsobit individuálním přáním zákazníka. Posuvný, snadno snímatelný nosič pistole pro značení středových čar a krajnic.
- Variabilita jednotlivých aplikačních jednotek (výměnný zásobník). Snadná výměna zásobníků díky rychlouzávěrům a stavební konstrukci stroje.
- Výklopná zadní plošina. Snadný přístup k částem motoru. Velká vzdálenost mezi vozovkou a nejnižší částí vozidla usnadňuje přístup pro opravy i ze spodu.
- Vynikající výhled do všech stran a také při couvání.
- Šířka čar: od 10 do 100 cm (zavíselé na výbavě)



*Kombinace
je možná !*

Technická data

4-válcový 3 800 cm³,
Turbodieselový motor Kubota,
chlazený vodou,
s nízkou úrovní škodlivin
(EU IIIA resp. TIER 3)

74,0 kW při 2 600 ot./min.

Výkon vzduchu, volitelný:
1 080 až 3 500 l/min
při 7,5 bar;
Tlakový chladič vzduchu

Tlakový zásobník perel:
2 x 150 l nebo
2 x 170 l (hranatý)

Rozměry (d x š x v mm):
5975 x 1420 x 2410
(zavíselé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:
L LA HA
do 1 080 l

2k plasty za studena:
EA S
do 600 l (beztlakový)
do 650 l (tlakový)

2k stříkané plasty za studena:
LA LA HA
do 1 080 l

Termoplasty:
EA S
do 600 l (beztlakový)

Stříkané termoplasty:
L LA
do 600 l (beztlakový)
do 800 l (tlakový)





H26-3 Universal

Kompaktní, úzký a dobře ovladatelný univerzální stroj s kapacitou pro větší objem značkovací práci trvalého značení.

- Robustní, vysoce efektivní osa stroje s nosností 7 tun se dvěma plynulými hydraulickými obvody v kombinaci s rychloběžným hydraulickým motorem.
- V případě nutnosti je možné úplné odpojení hydraulického obvodu pro bezproblémový odtah stroje na větší vzdálenosti.



- Dva tlakové perlové zásobníky. Plnicí otvory pro skleněné perly jsou umístěny na vnější straně v optimální výšce. Volitelné: pneumatické míchadlo pro homogenizaci skleněných perel.
- Obslužná plošina posuvná na obě strany, bez předešlé přestavby.
- Uspořádání všech obslužných a kontrolních prvků lze snadno přizpůsobit individuálním přáním zákazníka. Posuvný, snadno snímatelný nosič pistole pro značení středových čar a krajnic.
- Variabilita jednotlivých aplikačních jednotek (výměnný zásobník). Snadná výměna zásobníků díky rychlouzávěrům a stavební konstrukci stroje.
- Výklopná zadní plošina. Snadný přístup k částem motoru. Velká vzdálenost mezi vozovkou a nejnižší částí vozidla usnadňuje přístup pro opravy i ze spodu.
- Vynikající výhled do všech stran a také při couvání.
- Šířka čar: od 10 do 100 cm (zavíselé na výbavě)

Kombinace je možná !

Technická data

4-válcový 3 800 cm³,
Turbodieselový motor Kubota,
chlazený vodou
s nízkou úrovní škodlivin
(EU IIIA resp. TIER 3)

74,0 kW při 2 600 ot./min.

Výkon vzduchu, volitelný:
1 080 až 3 000 l/min
při 7,5 bar;
Tlakový chladič vzduchu

Tlakový zásobník perel:
2 x 110 l nebo
2 x 170 l (hranatý)

Rozměry (d x š x v mm):
5975 x 1260 x 2410
(zavíselé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:
LA HA
do 920 l

2k plasty za studena:
EA S
do 600 l (beztlakový)
do 540 l (tlakový)

2k stříkané plasty za studena:
LA HA
do 920 l

Termoplasty:
EA S
do 450 l (beztlakový)

Stříkané termoplasty:
L
do 450 l





H25-4

Úzký a velmi dobře ovladatelný stroj určený pro střední objem značkovacích prací s vysokou kapacitou zásobníku na barvy na perly.



- Kloubový stroj s předním pohonem, díky němuž je stroj velmi dobře ovladatelný a má dobrou stabilitu.
- Hydraulický jízdní pohon pro plynulé nastavení rychlosti. Hydraulická lamelová ruční brzda.
- Obslužná plošina včetně všech ovládacích prvků posuvná doprava, bez předešlé přestavby.
- Vynikající viditelnost při značení středových čar a krajnic.
- Snadný přístup k částem motoru.
- Dva tlakové perlové zásobníky. Plnicí otvory pro skleněné perly jsou umístěny na vnější straně v optimální výšce.
- Volitelné: Výklopná zadní plošina.
- Šířka čar: od 10 do 100 cm (závislé na výbavě)

Technická data

4-válcový 2 400 cm³,
Turbodieselový motor Kubota,
chlazený vodou,
s nízkou úrovní škodlivin
(EU IIIA resp. TIER 4)

44,0 kW při 2 700 ot./min.

Výkon vzduchu:
900 až 1 700 l/min
při 7,5 bar;
Tlakový chladič vzduchu

Tlakový zásobník perel:
2 x 120 l

Rozměry (d x š x v mm):
4 000 x 1 350 x 2 320
(závislé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:
L LA HA
do 340 l

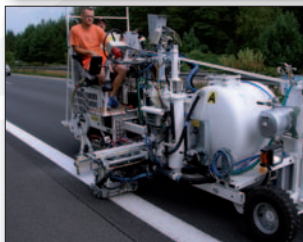
2k stříkané plasty za studena:
LA HA
do 340 l (tlakový)





H18-1 Universal

Úzký, ovladatelný univerzální stroj určený pro střední rozsah značkovacích prací.



- Hydraulický jízdní pohon pro plynulé nastavení rychlosti. Hydraulická lamelová ruční brzda.
- Tlakový zásobník perel.
- Obslužná plošina se všemi operačními prvky posuvná na obě strany, bez předešlé přestavby.
- Volný výhled při značení středových čar i krajnic.
- Variabilita jednotlivých aplikačních jednotek (výměnný zásobník). Snadná výměna zásobníků díky rychlouzávěrům a stavební konstrukci stroje.
- Snadná přístupnost k částem stroje.
- Vynikající výhled do všech stran a také při couvání.
- Šířka čar: od 10 do 75 cm (zavíselé na výbavě)

Technická data

4-válcový 2 400 cm³,
Turbodieselový motor Kubota,
chlazený vodou
s nízkou úrovní škodlivin
(EU IIIA resp. TIER 4)

44,0 kW při 2 700 ot./min.

Výkon vzduchu, volitelný:
1 080 oder 1 620 l/min
při 7,5 bar;
Tlakový chladič vzduchu

Tlakový zásobník perel:
130 l

Rozměry (d x š x v mm):
4 445 x 1 260 x 2 170
(zavíselé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

L LA HA
do 460 l

2k plasty za studena:

EA S
do 450 l (beztlakový)
do 460 l (tlakový)

2k stříkané plasty za studena:

LA HA EA
do 440 l

Termoplasty:

EA S
do 300 l (beztlakový)

Stříkané termoplasty:

L
do 300 l (tlakový)





H16-3 Universal

Nejmenší univerzální stroj určený pro malý objem značkovacích prací.

- Hydraulický jízdní pohon pro plynulé nastavení rychlosti. Hydraulická lamelová ruční brzda.
- Velký rozvor a bezvůlový mechanický pohon předních kol pro dobrou ovladatelnost a stabilitu stroje, zvláště tam, kde je vysoká obratnost stroje vyžadována.
- Vhodné uspořádání aplikační jednotky v zadní části stroje.
- Nízká poloha sedadla řidiče; pohodlné nastupování a sestupování.
- Dobrá přístupnost k částem stroje.
- Šířka čar: od 10 do 50 cm (zavíslé na výbavě)



Technická data

4-válcový 1 500 cm³,
Dieselový motor Kubota,
chlazený vodou, s nízkou úrovní
škodlivin (EU IIIA resp. TIER 4)
26,2 kW při 3 000 ot./min.

Alternativa:

4-válcový 1 500 cm³,
Turbodieselový motor Kubota,
chlazený vodou, s nízkou úrovní
škodlivin (EU IIIA resp. TIER 4)
33,0 kW při 3 000 ot./min.

Výkon vzduchu:
do 1 000 l/min bei 6 bar
(2-válcový kompresor)

Zásobník perel:
70 l

Rozměry (d x š x v mm):
3 950 x 1 325 x 1 650
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

L HP
do 225 l (tlakový)

2k plasty za studena:

E S
do 225 l

Termoplasty:

S
do 200 l (beztlakový)

Stříkané termoplasty:

L
do 200 l (tlakový)

H11-1

Nejmenší, obratný, značkovací stroj určený pro malý objem značkovacích prací v prostorem omezených podmínkách.



Technická data

3-válcový 900 cm³,
Dieselový motor Kubota,
chlazený vodou,
s nízkou úrovní škodlivin (TIER 4)

12,5 kW při 2 800 ot./min.

Výkon vzduchu:
do 740 l/min při 6 bar
(2-válcový kompresor)

Tlakový zásobník perel:
do 65 l

Rozměry (d x š x v mm):
2 520 x 1 380 x 2 000
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

L HP
do 120 l (beztlakový)
do 140 l (tlakový)



H9 Airless

Ručně vedený značkovací stroj s hydrostatickým jízdním pohonem a systémem Airless, určený pro menší rozsah značkovacích prací i v obtížných podmínkách.

- Hydrostatický plynulý jízdní pohon. Rovnoměrný pohon zadních kol přes diferenciální pohon.
- Tlumič kmitání motoru / kompresoru.
- Upevnění značkovače vpravo i vlevo.
- Elektronický systém dělení čar podle předem zvolených kadencí.
- Přímý chod zadní nápravy pro snadné udržování směru.
- Stejněměrná šíře čar i při značení i v úzkých zatáčkách.
- Možné použití 30 l nádoby jako vložky do zásobníku.
- Jízdní pohon shodný s předpisy Evropské unie CE.
- Šířka čar: od 10 do 30 cm (zavíslé na výbavě)



Technická data

1-válcový 390 cm³,
Benzinový motor Honda,
chlazený vzduchem

7,2 kW při 2750 ot./min.

Jízdní pohon:
hydrostatický plynulý

Výkon vzduchu:
do 220 l/min
(2-válcový kompresor)

Zásobník perel:
18 l

Výkon pump (výkon čerpadel):
do 8,0 l/min

Rozměry (d x š x v mm):
1600 x 1100 x 1150
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

HP

bez materiálového zásobníku

- **H9 Airless:**
Vysokotlakou barvou pistolí lze také použít jako ruční stříkací pistolí.
- **RM50H:**
Vybavení přídatnou ruční stříkací pistolí.

RM50H



Technická data

1-válcový 270 cm³,
Benzinový motor Honda,
chlazený vzduchem

5,7 kW při 2900 ot./min.

Jízdní pohon:
hydrostatický plynulý

Výkon vzduchu:
do 550 l/min
(2-válcový kompresor)

Zásobník perel:
18 l

Rozměry (d x š x v mm):
1600 x 1200 x 1150
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

L

do 48 l



Přívězný vozík



Technická data

Nastavitelná poloha sedadla

Pneumatická kola

Hmotnost:
23 kg

Rozměry (d x š x v mm):
900 x 740 x 1000

... optimální a komfortní doplněk pro stroj H9 a RM50H.





H8-1

Ručně vedený značkovací stroj s vlastním pohonem určený pro malý rozsah značkovacích prací, ale s dobrou výkonností.



- Plynulý mechanický pohon.
- Zásobník barvy s ručně ovládaným míchadlem.
- Možnost vybavený ruční stříkací pistolí.
- Elektronické nebo mechanické ovládní vzdálenosti čar.
- Přímý chod zadní nápravy pro snadné udržování směru.
- Stejněměrná šířka čar i při značení i v úzkých zatáčkách.
- Možné použití 30 l nádoby jako vložky do zásobníku.
- Jízdní pohon shodný s předpisy Evropské unie CE.
- Šířka čar:
od 10 do 30 cm
(se skleněnými perlami)
od 10 do 50 cm
(bez skleněných perl)
(zavíslé na výbavě)

Technická data

1-válcový 270 cm³,
Benzinový motor Honda,
chlazený vzduchem

5,7 kW při 2900 ot./min.

Výkon vzduchu:
do 550 l/min
(2-válcový kompresor)

Zásobník perel:
do 20 l

Jízdní pohon:
mechanický plynulý

Rozměry (d x š x v mm):
1550 x 900 x 970
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

L

do 48 l

H5-1

Ručně ovládaný značkovací stroj určený pro malý rozsah značkovacích prací ve veřejném i soukromém sektoru.



- Snadno demontovatelný a dobře přepravný.

- Tlumič kmitání motoru / kompresoru.

- Upevnění značkovače vpravo i vlevo.

- Vybavení přídatnou ruční stříkací pistolí.

- Přímý chod zadní nápravy pro snadné udržování směru.

- Stejněměrná šířka čar i při značení i v úzkých zatáčkách.

- Použití běžných 10-ti litrových zásobníků.

- Volitelné:
provedení pro značení sportovišť.

- Šířka čar:
od 5 do 15 cm
(zavíslé na výbavě)

Technická data

1-válcový 160 cm³,
Benzinový motor Honda,
chlazený vzduchem

3,2 kW při 3000 ot./min.

Výkon vzduchu:
do 360 l/min
(2-válcový kompresor)

Zásobník perel:
bez

Jízdní pohon:
manuální

Rozměry (d x š x v mm):
1500 x 800 x 1050
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Barvy za studena:

L

do 24 l



RP100-1H

Ručně vedený značkovací stroj s vlastním pohonem určený pro střední rozsah značkovacích prací, vhodný tam kde dochází k častým změnám ve směru značení a tam, kde použití malých strojů nebo naopak velkých strojů je nevhodné.



- Plynulý hydraulický pohon.
- Rovnoměrný pohon zadních kol přes diferenciální pohon.
- Upevnění značkovací jednotky vpravo i vlevo.
- Velmi nízká hladina hluku, to je důležité pro použití v městských oblastech.
- Vybavení pro značení dvojité čáry.
- Nepřímý ohřev materiálu horkým teplotnosným olejem s automatickou kontrolou teploty.
- Jízdní pohon shodný s předpisy Evropské unie CE.
- Šířka čar: od 10 do 50 cm (zavíslé na výbavě)

Technická data

1-válcový 160 cm³,
Benzinový motor Honda,
chlazený vzduchem

3,6 kW při 3500 ot./min.

Výkon vzduchu:
do 320 l/min
(2-válcový kompresor)

Zásobník perel:
do 20 l

Jízdní pohon:
hydrostatický plynulý

Rozměry (d x š x v mm):
1800 x 1200 x 1200
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Termoplasty:

S
do 115 l (beztlakový)



RP30

Ručně vedený značkovací stroj určený pro údržbu značení, a také pro značení křižovatek a parkovišť.



- Styčné plochy lyžin jsou z tvrdokovu.
- Snadno ovladatelný, zvláště v zatáčkách a při otáčení, díky vhodnému umístění značkovací boty.
- Konstantní tloušťka čar nastavitelná na značkovací botě.
- Snadné ovládání pákovým systémem.
- Dávkovač perel: volitelný
- Šířka čar: od 10 do 30 cm (zavíslé na výbavě)

Technická data

Plynový hořák zaručuje správnou teplotu zásobníku a klapky pro vypuštění materiálu.

Zásobník perel:
dle poptávky

Rozměry (d x š x v mm):
1500 x 780 x 1100
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Termoplasty:

M
bez materiálového zásobníku



H75/25

Ručně tlačený značkovací stroj určený pro menší rozsah značkovacích prací. Ideální doplněk pro silniční značkovací stroje s vlastním pohonem a se systémem značení stříkanými termosty.



Technická data

Vzduch a plyn je dodáván hadicemi přímo ze značkovacího stroje nebo z kompresoru / plynové lahve.

Minimální požadovaný výkon vzduchu:
500 l/min

Zásobník perel:
14 l

Rozměry (d x š x v mm):
1400 x 1000 x 900
(zavíslé na výbavě)

Techniky / Velikosti zásobníků

Stříkané termosty:

L
do 25 l (tlakový)

- Nepřímý ohřev zásobníku a pistole horkým teplotosným olejem, který je ohříván propanovým ohříváčem.
- Nastavitelná vzdálenost mezi pistolí a vozovkou.
- Dávkovač perel: volitel
- Šířka čar: od 10 do 30 cm (zavíslé na výbavě)

2K50 / 2K50A / 2K60A

Ručně vedený značkovací stroj určený pro strukturální (2K50A / 2K60A), hladké a profilované značení (2K50) se separační značkovací botou. Tento stroj je určen pro menší rozsah značkovacích prací, zejména pro značení přechodů pro chodce a kratších úseků. Ideální doplněk pro všechny značkovací stroje, které aplikují 2 komponentní plasty za studena.



Technická data

1-válcový 160 cm³, Benzinový motor Honda, chlazený vzduchem

3,2 kW při 3 000 ot./min.

Zásobník perel:
20 l

Spotřeba materiálu u strukturálního značení:
2,5 až 3,0 kg/m²,
možné až 3,8 kg/m²

Rozměry (d x š x v mm):
1500 x 1000 x 1200 (2K50 / 2K50A)
1700 x 1100 x 1300 (2K60A)
(zavíslé na výbavě)

- Ručně tlačený stroj určený pro značení předem namíchaných 2 komponentních plastů za studena.
- Dvoustupňový nastavitelný uzávěr dávkovače skleněných perel pro šířky čar 25 a 50 cm (2K50 / 2K50A) a také pro 30 a 60 cm (2K60A).
- 2K50A: speciální boty pro šířky čar od 10 do 30 cm (pevné šířky) určené pro strukturální značení.
- 2K50: speciální boty pro šířky čar od 10 do 50 cm (pevná šířka) pro hladké značení a pro šířky čar od 10 do 30 cm (pevné šířky) pro profilované značení.
- Přestavba ze strukturálního na hladké příp. profilované značení max. do 1 minuty.
- Volitelné: provedení značkovací boty pro značení pro slepce.
- Šířka čar (standardní): od 10 do 50 cm (2K50 / 2K50A)
- Šířka čar (speciální provedení): až do 60 cm pro strukturální značení (2K60A)

Techniky / Velikosti zásobníků

2k plasty za studena:

M
bez materiálového zásobníku



Servis a školení

Zákaznický servis není jen podstatnou součástí naší nabídky, nýbrž filosofií, se kterou našim zákazníkům vycházíme vstříc.

Již 60 let je firma HOFMANN kompetentním partnerem v oboru silniční značkovací techniky, proto od nás můžete očekávat více než „pouze“ prvotřídní silniční značkovací techniku.

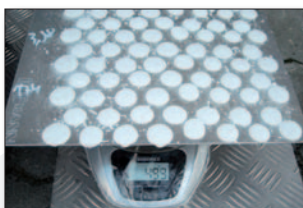


Údržba a náhradní díly

Jestli se jedná o přestavbu, opravu poškozeného stroje nebo pravidelnou údržbu: v našem servisním centru vybaveném nejmodernějšími diagnostickými nástroji pracují naši vysoce kvalifikovaní technici na tom, aby byly vaše stroje co nejrychleji opraveny a opět uvedeny do provozu.

Menší objem servisních prací přímo u zákazníka pro nás také není žádným problémem: skoro veškeré údržbářské práce a opravy můžeme provést ve vaší firmě.

Díky využití modrních komunikačních a logistických systémů je zaručeno rychlé a efektivní dodání náhradních dílů. Můžete volit mezi expresní dodávkou nebo si zvolit méně nákladnou běžnou zásilku.



Školení

Kompetentní poradenství a podpora zákazníka od koupě až po uvedení stroje do provozu je u firmy HOFMANN již po mnoho let samozřejmostí.

Aby bylo možno plně využít vysoce výkonných značkovacích systémů a vše rychle a efektivně převést do praxe, je nutné zaškolení kvalifikovaným a zkušeným technikem.

Školení firmou HOFMANN se sestává z individuálního přístupu se zaměřením na váš strojový park a s přihlédnutím na vaše konkrétní požadavky.

Vybavení a přestavba

Také u firmy HOFMANN má technický vývoj přednost a přináší nové aplikační technologie, komfortní kontrolu a koncepty na obsluhu jako i efektivní algoritnické ovládání.

Aby jste z tohoto všeho mohli profitovat, nemusíte rovnou investovat do nového stroje: firma HOFMANN nabízí širokou paletu komponentů a individuálně přizpůsobených sad náhradních dílů, aby bylo možné váš značkovací stroj přestavit na jiný, právě požadovaný typ značení, nebo stroj do budoucna vybavit novou, inovativní technologií.

Aplikace značkovacích materiálů

V našem závodě v Rellingenu podporujeme výrobce značkovacích materiálů při přípravě a zkoušení materiálů Spolkovým úřadem pro silniční inženýrství. Celostátně nabízí firma HOFMANN odpovídající kompletní aplikační jednotky.

Naši vyškolení servisní mechanici jsou připraveni testovat souhrn mezi komponenty a materiály. K tomu se ještě přidává vysoce moderní zkušebna pro pumpy, barvy, perly a stříkací pistole.





Barvové stříkací pistole a 2K stříkací pistole



VIALINE – Airless
barvová stříkací pistole

Pro všechny typy strojů, které jsou vybaveny systémem Airless pro značení barvou nebo 2 k plasty za studena – volitelně: vybavení zařízením pro zpětné hlášení.

- Části vedoucí barvu jsou z nere-zové oceli (pro vodní barvy).
- Jehlové těsnění samostatně nastavitelné se vždy konstantním třením jehel.
- Možná přestavba na VIALINE barvou pistolí, systém airspray.
- Možnost šikmého uspořádání u dvou pistolového systému.
- Použitelná i pro Airless 1K barvy.
- Použití pro poměr míchání 1:1 a 98:2.



Airless 2K
stříkací pistole



VIALINE
barvová stříkací pistole systém airspray

Pro všechny typy strojů, které jsou určeny pro značení systémem rozprašovacího vzduchu (airspray)

- Automatické vypínání rozprašovacího vrduchu.
- Části vedoucí barvu jsou z nere-zové oceli (pro vodní barvy).
- Možná přestavba na VIALINE stříkací barvou pistolí systém Airless
- Jehlové těsnění samostatně nastavitelné se vždy konstantním třením jehel.
- Válcové jehlové stříkačky zajišťují spolehlivé uzavření i při stříkání barvou obsahující skleněné perly.



Graco Airless
ruční stříkací barvová pistole

Pro všechny typy strojů, které jsou vybaveny systémem Airless pro značení barvou nebo 2 komponentními plasty za studena

- Spolehlivá, robustní a ergonomicky tvarovaná pistole.
- Rovnoměrné nanášení barvy ve tvaru vějířovitého paprsku.
- Dvě trysky pro vnější smíchání (smíchání ve vystříknutém paprsku).
- Poměr míchání 1:1
- Žádná jemná mechanika – jednoduchá obsluha a údržba.



Airless ruční stříkací pistole
pro 2K plasty za studena



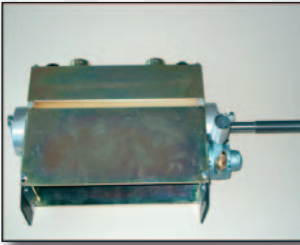
Airspray
ruční stříkací pistole

Pro všechny typy strojů, které jsou určeny pro značení systémem airspray.

- Robustní a spolehlivá ruční stříkací pistole v různých velikostech určená pro práci na vozovce i pro stříkání stěn (velmi ergonomická).
- Díky smíchání barvy a vzduchu uvnitř pistole dochází k intenzivnímu promíchání (rovnoměrné nanášení barvy).
- Zpracovatelnost všech značkových barev, hustých barev a barev obsahujících skleněné perly a zdrasňovačla.



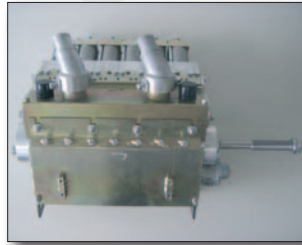
Perlové pistole a dávkovače perel



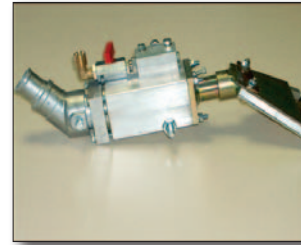
CONEX
Reflexní dávkovač perel

Pro všechny typy strojů, které mají vybavení pro dodatečný posyp skleněnými perlami.

- Zařízení s dávkovacím válcem pro posyp značení stejnoměrnou vrstvou perel (g/m²) nezávisle na rychlosti značení.
- Malá spotřeba vzduchu díky mechanickému urychlení skleněných perel.
- Stejněměrné rozdělení perel po celé šířce značené čáry.
- Úsporná spotřeba skleněných perel díky systému SKID 'N' DIS-PENSE.
- Regulovatelná hloubka uložení perel nastavením rychlosti nanášecího věnce.



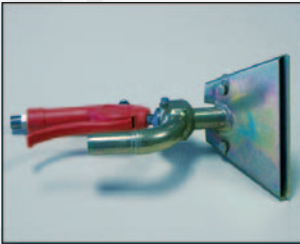
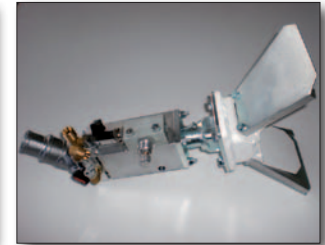
CONEX
Reflexní klapkový dávkovač perel se 6 klapkami á 5 cm



Perlová pistole

Pro všechny typy strojů, které mají vybavení pro dodatečný posyp skleněnými perlami.

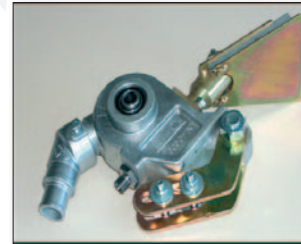
- Pneumatické, neopotřebávající se nanášecí zařízení.
- Stejněměrné rozdělení perel po celé šířce značené čáry.
- Plynulé nastavení množství perel.
- Připojení na tlakové i beztlakové nádoby.



Ruční perlová pistole

Pro všechny typy strojů, které mají vybavení pro dodatečný posyp skleněnými perlami.

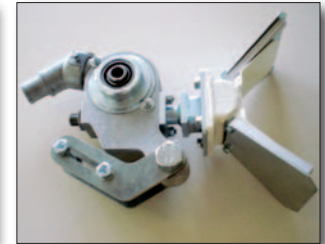
- Zařízení se systémem sání perel ze všech typů nádob.
- Nízká spotřeba vzduchu.
- Stejněměrné rozdělení perel po celé šířce značené čáry, jako např. přechody pro chodce, stíny, šipky.



Dávkovací perlová pistole

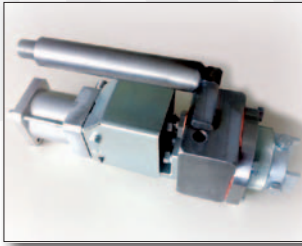
Pro všechny typy strojů s ohaničujícími kotouči, které mají vybavení pro dodatečný posyp skleněnými perlami.

- Beztlakové nanášecí zařízení (vestavěný plnicí systém) pro přesnější dávkování a nanášení perel při stejnoměrné tloušťce vrstvy materiálu, bez ohledu na rychlost stroje.
- Nastavitelný úhel dopadu perel změnou sklonu pistole
- Stejněměrné rozdělení perel po celé šířce značené čáry.
- Nastavitelná rychlost dopadu perel do značení bez ohledu na jejich dávkování.



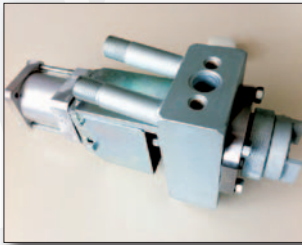


Sprayplastové pistole



Sprayplastová pistole „Typ 1“

- Pro typy strojů řady H16, které jsou určeny pro zpracování stříkaných termoplastů.
- Sprayplastová pistole s automatickým vypínáním rozprašovacího vzduchu.
- Nepřímé vytápění přes paži pistole.
- Válcové jehlové stříkačky zajišťují spolehlivé uzavření také u předmíchaných skleněných perel, tím se sníží nebezpečí netěsnosti v důsledku přiskřípnutých perel.
- S nastavitelným oddělovačem.



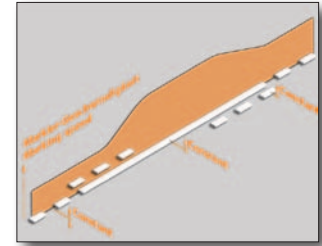
Sprayplastová pistole „Typ 2“

- Pro typy strojů řady H18 – H33 a také pro nákladní značkovací automobily, které jsou určeny pro zpracování stříkaných termoplastů.
- Sprayplastová pistole s automatickým vypínáním rozprašovacího vzduchu.
- Přímé vytápění přes plášť s teplosným olejem. • Válcové jehlové stříkačky zajišťují spolehlivé uzavření také u předmíchaných skleněných perel, tím se sníží nebezpečí netěsnosti v důsledku přiskřípnutých perel.
- S nastavitelným oddělovačem.



Dávkovací technika

Dávkovací systémy firmy HOFMANN splňují nejpřísnější kritéria pro značkovací techniku, co se týká dodržení a přezkoušení zadaných hodnot.



- Stejněměrná tloušťka vrstvy materiálu i při změnách rychlosti značení.
- Konstantní dávkování materiálu není závislé na počtu otáček za minutu, tlaku ani na viskozitě materiálu.
- Žádné pulsace (bez tlumiče pulsací).
- Žádné výrazné opotřebení, které by způsobovalo neustálé nastavování, kalibrování a korekci množství dávkovaného materiálu.

Tato technika je známa od roku 1980 pod názvem AMAKOS®.

AMAKOS® je označení pro: **aplikaci materiálu s automatickou konstantní vrstvou dávkovaného materiálu.**

Firma HOFMANN nabízí systém AMAKOS® při značení těmito materiály:

	Airspray	Airless	Extruder
• Barvy za studena	•	•	
• 2K plasty za studena			•
• 2K stříkané plasty za studena	•	•	
• Termoplasty			•
• Stříkané termoplasty	•		



D- / ID-Serie

Kotel pro termoplasty

Vertikální ohřivač je ohříván plynovým nebo olejovým ohřivačem (24V nebo 230V) buď přímo (bez horkého převodového oleje) nebo nepřímo (s horkým převodovým olejem).



- Ohřev centrálního sloupu pro zvětšení ohřívací plochy. Jádro naplněného materiálu se nemůže spolu otáčet.
- Míchadlo je poháněno shora, hřídel míchadla je namontovaná v centrálním sloupu.
- Žádné značištění těsnění materiálem, demontáž hřídele míchadla je možná, i když je ohřivač naplněn a materiál je studený. Schopnost vysokého točivého momentu.
- Snadná přístupnost k vnitřním částem. Pohodlné čištění díky kompletní demontáži horní části.

Hrubý objem náplně / Hmotnosti
(teplonosným olejem, bez generátoru)

ID1100:
1 100 l / cca. 1900 kg

ID810:
810 l / cca. 1 190 kg

ID600:
600 l / cca. 1 015 kg

D350:
350 l / cca. 445 kg

D520:
520 l / cca. 640 kg

Hmotnosti

Generátor 3,1 kW:
cca. 115 kg

Generátor 10,0 kW:
cca. 350 kg



HK-Serie

Kotel pro termoplasty

Horizontální ohřivač je ohříván plynovým nebo olejovým ohřivačem (24V nebo 230V) buď přímo (bez horkého převodového oleje) nebo nepřímo (s horkým převodovým olejem).



Olejem ohřívána dělicí stěna zvyšuje tavicí výkon.

- Dvoukomorový systém: při doplnění nového materiálu do přední komory se materiál v zadní komoře ochladí jen nepatrně, takže je neustále k dispozici další natavený materiál.

- Spolehlivé utěsnění ložiska hřídele míchadla je odolné i proti tepelným vlivům.

- Cirkulační systém horkého převodového oleje.

- Ohřívání hřídel míchadla.

Hrubý objem náplně / Hmotnosti
(teplonosným olejem, bez generátoru)

HK800-1:
800 l / cca. 1310 kg

HK1000-1:
1 000 l / cca. 1 485 kg

Hmotnosti

Generátor 3,1 kW:
cca. 115 kg

Generátor 10,0 kW:
cca. 350 kg

Info: Ohřev

Přímý ohřev

Tato metoda ohřevu nabízí největší tavicí výkon.

Nebezpečí lokálního přehřátí v tavicí nádobě vyžaduje pečlivou kontrolu ohřevu, která je závislá na tavicí teplotě, úrovni naplnění a obsluze míchadla.

Nepřímý ohřev

Provádí se prostřednictvím horké přenosové olejové lázně, která obklopuje tavicí nádobu, tím je zajištěn stálý tepelný přenos.

Garantuje mírný ohřev bez lokálního přehřívání.

Nepřímý ohřev je vhodný zejména pro citlivé materiály a minimalizuje nároky na kontrolu a regulaci.

**H95-2****Vysoušeč**

Ručně tlačенý vysoušeč umožňuje provádění značkových prací menšího rozsahu i za nepříznivých povětrnostních podmínek.



- Výkonný a úsporný díky pohonu diesellového motoru.
- Jako samostatný stroj jej lze ovládat i bez zvláštního kompresoru.
- Otočná hlava vysoušeče umožňuje bezproblémové vysušení povrchu vozovky u krajnic.
- Díky praktické tavící funkci umožňuje snadné odstranění značících fólií z povrchu vozovky.
- Šířka vysoušení: cca 30 cm
volitelné: cca. 50 cm

Technická data

1-válcový 232 cm³,
Dieselový motor Hatz,
chlazený vzduchem

2,8 kW při 2300 ot./min.

Výkon kahanu:
10 500 l/min
při cca. 600°C výstupní teploty

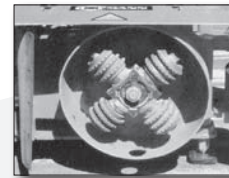
Rozměry (d x š x v mm):
2200 x 800 x 1100

**H92-1****Frézovací stroj**

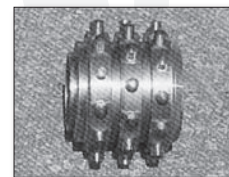
Výkonná, ručně vedená fréza s vlastním pohonem, určená k odstraňování všech typů značení na kratších úsecích.



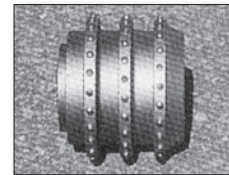
- Žádné bouchající, ale točící se nástroje – tzn. nízká hladina hluku při práci.



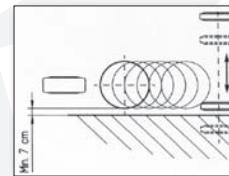
- Odstranění tenké ...



... i tlusté vrstvy materiálu.



- Nastavitelná osa – bezproblémové práce u krajnic.



- Nezanedává ostré rýhy na podkladu.
- Automatické zastavení motoru při převracení stroje či při výměně frézovacího kříže.
- Dlouhá životnost nástrojů vyrobených z tvrdokovových slitin.
- Jízdní pohon shodný s předpisy Evropské unie CE.
- Šířka frézování: 25 cm

Technická data

1-válcový 340 cm³,
Benzinový motor Honda,
chlazený vzduchem

6,6 kW při 3600 ot./min.

Jízdní pohon:
hydrostatický plynulý

Rozměry (d x š x v mm):
1450 x 750 x 1000

**9000HG / H4270-2**

Přívěsný vozík



Dvounápravový přívěsný vozík určený pro přepravu větších silničních značkovacích strojů, např. H33 nebo H26.

- 2 okruhový vzduchový brzdný systém splňující normy EC, ALB a ABV.
- Sklopení plošiny lze provést pomocí hydraulické ruční pumpy (Volitelné: elektrohydraulickým motorem); Plynové pružiny umožňují snadné zvedání a sklápění ramp. Boční stěny jsou napervno (volitelné: boční sklápěcí stěny).
- Boční stěny jsou chráněny proti nárazu. Plně pozinkovaný s lakováním. Místa pro ukotvení jsou zapuštěny v podlaze vozidla (2500 daN).
- Variabilně namontovatelné tažné zařízení pro nastavení různé jízdní výšky.
- Volitelná výbava: plachta a kostra, rezervní kolo s držákem, pneumatické tlumiče pro šetrnější transport stroje.

Technická data

Přípustná celková hmotnost:
9 000 kg

Přípustné zatížení na oko:
800 kg

Rozměry (d x š x v mm):
7 890 x 2 450 x 2 550 (9000HG)
7 890 x 2 300 x 2 550 (H4270-2)

Vnitřní rozměry (d x š mm):
6 200 x 2 330 (9000HG)
6 200 x 2 160 (H4270-2)

6000HG

Přívěsný vozík



Jednonápravový přívěsný vozík s dvojími pneumatikami určený pro přepravu středně velkých silničních značkovacích strojů, např. H18.

Technická data

Přípustná celková hmotnost:
6 000 kg

Přípustné zatížení na oko:
600 kg

Rozměry (d x š x v mm):
6 790 x 2 280 x 2 580

Vnitřní rozměry (d x š mm):
5 100 x 2 160

3000HG

Přívěsný vozík



Dvounápravový přívěsný vozík určený pro přepravu středně velkých značkovacích strojů, např. H16 nebo kotlů.

- Sklopení plošiny se provádí manuálním navijákem.
- Nasazovací nájezdové rampy.
- Plně pozinkovaný s lakováním.

Technická data

Přípustná celková hmotnost:
3 000 kg

Přípustné zatížení na oko:
100 kg

Rozměry (d x š x v mm):
5 900 x 2 250 x 1 000

Vnitřní rozměry (d x š mm):
4 155 x 1 570

**WPS**

Ruční dávkovač perel



Ručně vedený automat na perly se používá tam, kde perly nemohou být nanášeny značkovacími stroji a ruční nanášení by bylo neekonomické nebo není povoleno.

- Manuálně nastavitelná šířka nanášení perel.
- Přímý pohon nanášecího bubnu řetězem hnacího ozubeného kola.
- Šířka čar: od 10 do 50 cm

Technická data

Zásobník perel:
do 22 l

Nanášené množství:
cca. 290 g/m²

Rozměry (d x š x v mm):
1 000 x 850 x 1 000



MALCON4

Řídicí elektronika

Kontrolní systém značených délek. Kontrolní jednotka pro značení manuální, poloautomatické a plně automatické.

MALCON4 je uzpůsoben pro typ značení dle země použití a umí provést plně automaticky až 4 paralelní čáry.

Možný export dat přes PDA a USB nebo na tiskárnu. Touto cestou lze data nepřímo (přes PDA, USB) exportovat do PC pro jejich pozdější použití, např. pro vystavní faktur anebo jako dokumentaci o provedeném značení.



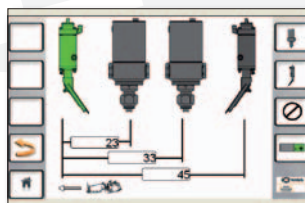
MALCON4 ⇔ PDA/USB-Stick ⇔ PC ⇔ Tiskárnu

Registrace aktuálního čerpacího výkonu dávkovacích pump. Určeno pro 1 komponentní barvy za studena v nízkotlakou metodou - (Airspray) a vysokotlakou metodou (Airless) a pro 2 komponentní stříkané plasty za studena a 2 komponentní plasty (měchové pumpy).

- Po zadání šíře čáry a poměrné hmotnosti materiálu se na displeji zobrazí aktuální tloušťka čáry (v μm), tato je neustále na displeji zobrazena ke kontrole.
- Zadáním toleranční hodnoty tloušťky čáry (min./max.) a počtu měření na 100 m délky čáry lze kontrolovat celý proces značení tak, aby byla dodržena požadovaná tloušťka čáry. Přes generátor náhodných čísel zároveň probíhá doba měření.



- Programy lze měnit i během značení. Stávající cyklus čára-meze- ra bude nejprve dokončen, potom teprve začne nový program.
- Systém rozpoznání směru jízdy zaručuje, že lze se strojem manévrovat, pokud se program nachází v mezeře čáry. Takto lze navzájem započít značení na správném místě.



- Možné zapnutí resp. vypnutí pistolí během značení.
- Vytvoření profilovaného značení extruderem, např. „šachovnicový vzor“.



- Provozní rychlosti do 25 km/h.
- Simulační provoz (test funkcí v klidovém stavu).
- Mimo to lze v oblasti značení výstražných čar (např. před vrcholem kopce) přepnout na plněautomatický režim.
- Jestliže je vyžadován ještě druhý paralelně běžící program, lze jej také ovládat elektronikou MALCON4. To znamená, že je možné značení dvou různých kombinací dělených čar.

- adáním okolní teploty, teploty povrchu, relativní vlhkosti vzduchu a množství materiálu na dodatečný posyp lze elektroniku nastavit s ohledem na místní podmínky, odpovídajícím způsobem.
- Za účelem získání protokolu o průběhu značení lze tiskárnu připojit v průběhu nebo po dokončení značení.

Info: MALCON4

Řídicí elektronika MALCON4 je multifunkční zařízení, skládající se z:

- Z řídicí elektroniky
- Jednotky pro regulaci množství materiálu
- Dokumentační jednotky



AMAKOS®

Operační režim pro nanášení značících materiálů s automatickou, konstantní vrstvou dávkovaného materiálu.



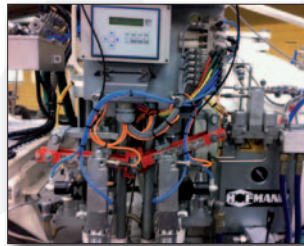
- **AMAKOS®**
Operační režim pro konstantní tloušťku čáry nezávisle na pracovní rychlosti stroje.
- **NonAMAKOS®**
Operační režim, kterým lze dodávané množství materiálu nastavit i manuálně / hydraulicky, zatímco elektronický kontrolní systém zůstává pro případ pohotovosti.

CONEX®

Systém dávkovacích pump

Dávkovací pumpy pro nepřetržitě a přesné dávkování různých materiálů.

Použití plunžrového nebo měchového čerpadla dle aplikačních technik.



- Pro téměř všechny sřtkané plasty za studena s nebo bez vmíchacích skleněných perel / zdrsňovačel (abrazivních materiálů).
- V nerezovém provedení také pro vodouředitelné materiály.
- Písty neppracují skryty uvnitř dopravního válce, jsou pozorovatelné zvenčí.
- Optimální namáhání těsnění tažením. Tlak na těsnění je rozložen, což je důležité při používání abrazivních materiálů.
- Žádné negativní pohlasy a ztráty materiálu způsobené vytékáním.
- Přepravní výkon dávkovacích pumpy více než 99 %.

ELC1

Řídící elektronika pro ručně vedené stroje

ELC1 je určena pro ručně ovládané stroje a pro ovládnání jednoho magnetového ventilu (např. pro barvou pistolí).



- Pro přerušovanou čáru lze uložit až 4 programy současně.
- Počet značených metrů každé pistolé jakož i celková délka značení všech pistolí se průběžně počítají.
- Systém rozpoznání směru jízdy zaručuje, že lze se strojem manévrovat, pokud se program nachází v mezeře čáry. Takto lze navzácně započít značení na správném místě.
- Programy (P1 až P4) lze měnit i během značících prací. Programy lze měnit i během značení. Stávající cyklus čára-mezerá bude nejprve dokončen, potom teprve začne nový program. Možné zapnutí resp. vypnutí pistolí během značení.
- Začátky čar otevřených pistolí a konce čar zavírajících se pistolí běží synchronně.
- Ruční značení: Obsluha zadává, kterými pistolemi a jaká délka se bude značit.
- Poloautomatické značení: • Obsluha zadává, kterými pistolemi se bude značit a kde toto značení začne. Ukončení značení se provádí dle naprogramované délky značené čáry.
- Plněautomatické značení: • Stroj značí naprosto samostatně dle obsluhou zvoleného programu.

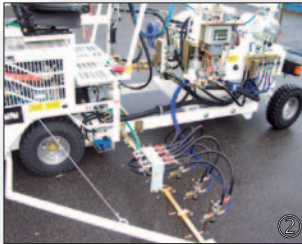
Air

Značení letišť

Společně s našimi zákazníky vyvíjíme a vyrábíme přímo na míru značkovací stroje určené pro značení letišť, které jsou přizpůsobené místním i technickým podmínkám.

Zde vám představíme pouze malý výběr z naší rozmanité nabídky strojů sestavených dle individuálních požadavků.

① H26 v Hamburku / Německo, vybavený systémem pro značení 1 komponentními barvami za studena Airless i 2 komponentními stříkanými plasty za studena systémem Airless v poměru mísení 98:2, tlakový zásobník o objemu 460 l.



②



③



④



①

② 18 v Moskvě / Rusko se systémem značení 1 komponentními barvami za studena Airless se značkovací jednotkou šíře 90 cm se 3 barvovými pistolemi, tlakový zásobník o objemu 460 l.

③ H26 v Novém Dillí / Indie s tlakovým zásobníkem pro barvy za studena se značkovací jednotkou šíře 90 cm se 4 barvovými pistolemi a ohraničujícími kotoúči a 1 barvou pistolí pro značení pruhu „taxiways“, 2 x 225 l tlakový zásobník.

④ H26 Rijád / Saudská Arábie s tlakovým zásobníkem pro barvy za studena, 2 x 225 l tlakový zásobník a značkovací jednotka šíře 90 cm se vždy 4 barvovými a perlovými pistolemi.

⑤ H26 v Portugalsku (Air Base) se systémem značení 1 komponentními barvami za studena Airless, 1 x 540 l a 1 x 385 l tlakový zásobník se značkovací jednotkou šíře 90 cm se vždy 4 barvovými a perlovými pistolemi a také 1 barvoovou a perlovou pistolí pro značení tzv. „taxiways“.

⑥ H33 v Hamburku / Německo se systémem značení 1 komponentními barvami za studena Airless s 5 pumpami Airless, 1 x 460 l a 2 x 220 l i 2 x 110 l tlakovým zásobníkem se značkovací jednotkou 90 cm se 4 barvovými pistolemi a dalšími 12 barvovými pistolemi pro barvy: bílá, červená, modrá, žlutá a černá pro značení bezpečnostních pruhů.

⑦ H26 v Madridu / Španělsko se systémem takového zásobníku pro značení barvami za studena, 1 x 440 l (2 komorový á 220 l) tlakový zásobník pro značení 3 barvovými pistolemi určenými pro značení dělících bezpečnostních pruhů (bílý / červený / bílý).

Technická data

Vybavení motorem a vybavení stroje dle přání zákazníka a způsobu použití.

Techniky / Velikosti zásobníků

Dle typu zadání zakázky mohou být značkovací stroje vybaveny všemi dostupnými aplikačními jednotkami.

Air



⑤



⑥



⑦



MultiDotLine® / MultiDotLine® Plus

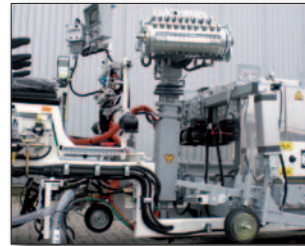
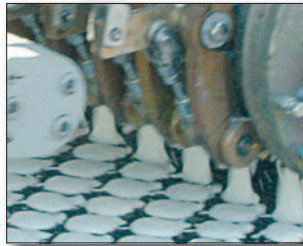
Strukturální značení termoplastem ...

Kombinace plných a přerušovaných čar u...

- hladkého značení
- profilovaného značení
- strukturálního značení aplikovaného na hladkém značení v jenom pracovním kroku (MultiDotLine®Plus).

- Zásadou vynikající geometrie tohoto značení se následně zjednoduší i samotné předání stavby zadavateli.
- Díky exaktně definovaným jednotlivým bodům může voda ze značení bez překážek odtékat a zároveň se z něj odstraní veškeré nečistoty. Tím se dosahuje vysoké retroreflexe.
- Vzdálenost a velikost jednotlivých bodů lze variabilně uzpůsobit.
- Dávkovací zařízení (rotující dutý válec) se nachází uvnitř extruderu, před otvorem extruderu. Proto nedochází k problémům s ochlazováním materiálu, jako u externích zařízení (obzvlášť při studeném větru).
- Přesný začátek čáry při otevření extruderu. Přesný konec čáry při uzavření extruderu, jako u běžného extruderu pro hladké značení, u kterého se zvlášť vyžaduje přesný začátek a konec čáry.
- Žádné ztráty a rozmetání materiálu na nežádoucí místa, žádné ohraničující kotouče.
- Naplnění značící boty se provádí napřímo, ne přes hlavu a šnek extruderu.
- Záruka systému (AMAKOS®) pro MultiDotLine® a pro systém MultiDotLine®Plus.
- Značení dvojitých čar v jednom pracovním kroku.
- Vysoká rychlost značení.

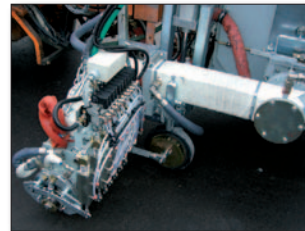
... vzor, jak když tiskne



Zvýšení efektivity díky otočnosti a výkvnosti extruderu z jedné strany stroje na druhou.

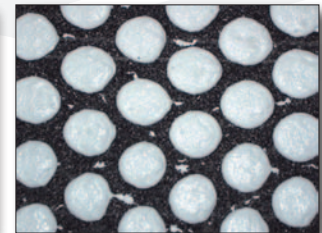
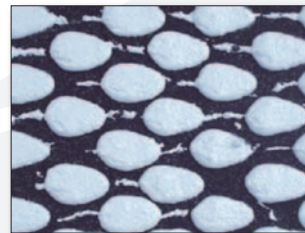
Příčné profily bez hladké čáry

Hlavou extruderu, která je otočná o 180°, lze nezávisle na rychlosti značení vytvořit body ve tvaru kapek (MultiDotLine®) i kulaté body "Dots"



Válec točí se ve směru jízdy:
⇒ kapkovitý tvar

Válec točí se proti směru jízdy:
⇒ kulatý vzor





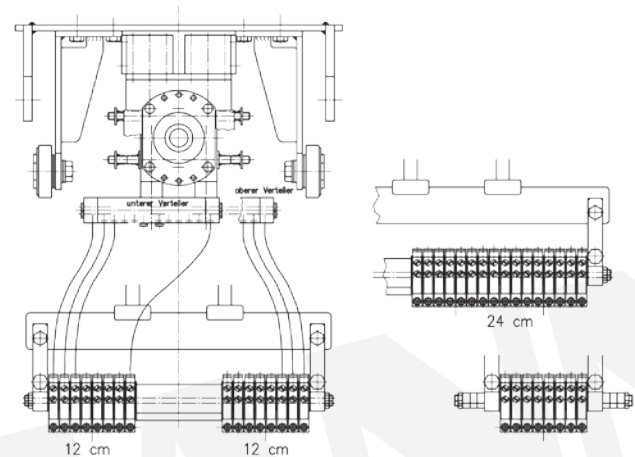
Značení 2k plastem za studena systémem Spotflex®

Strukturální značení v poměru mísení 98:2

Přesně definované strukturální značení 2 komponentním plastem za studena v poměru mísení 98:2 – systém „Spotflex®“.



- Strukturální značení, které se aplikuje na vozovku jako efektivní definované profilované značení za účelem zvýšení noční viditelnosti za mokra a za deště.
- Díky vysoké rychlosti značení a zkrácení času proplachování lze zkrátit délku dopravního omezení.
- Provedení značení dvojité čáry nebo kombinace čar v jednom pracovním kroku je také možné.
- Díky optimálnímu odvodnění vydávají tyto 3 až 5 mm vysoké body, vytvořené 2 komponentním plastem za studena, dostatečnou retroreflexi i za silného deště.
- Systém je vhodný pro vytváření tzv. zvukového efektu při přeježdění značení (závislé na výšce bodů).
- Toto profilované značení lze přestříkat nebo na něj lze aplikovat již existující značení, pokud je za denního světla a za snížené viditelnosti vyžadován celoplošný efekt.
- Dle přání zákazníků lze značit velké i malé „body“ a lze nastavit různé řádkování.



Funkční princip

Stavebnicové sestavení nanášecího rámu - trysky a držák trysek lze variabilně nasadit, tak je možné zvolit vlastní nastavení šířky čáry a odstup čar - rychlá výměna trysek znamená, že je tento systém velmi efektivní.

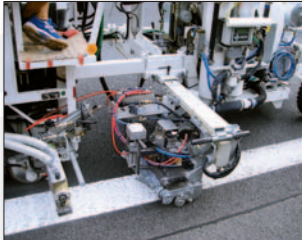




Strukturální značení 2 komponentním plastem za studena (s ježkem)

Stochaistické strukturální značení 2 komponentním plastem za studena...

- systém měchových pump (nezávislý)
- systém s universálním extruderem (nezávislý)
- systém s tlakovým zásobníkem (není nezávislý)
- systém značení se značkovací botou (není nezávislý)



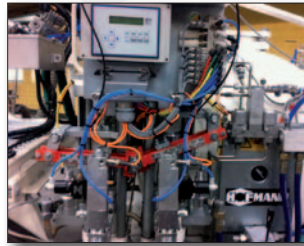
- Žádný vliv viskozity, nastavení nožů, výše hladiny hmoty a postupné chemické reakce na vytékající množství materiálu.
- Minimalizace délky cyklů čištění aplikačního zařízení.
- Zpracování celé nádrže materiálu bez nutnosti čištění systému během značení (měchové pumpy, extruderu a tlakového zásobníku), aby se předešlo delším prostojům
- Přesné dodržení poměru mísení, které vyloučí míchání „dle citu“ (měchová pumpa a extruder).
- Aplikace v systému AMAKOS® se dosáhne pomocí elektrohydraulického olejového dávkování (měchová pumpa) a přímého pohonu hnacího ozubeného kola (extruder).
- Tyto systémy jsou vhodné pro vysoce abrazivní materiály a pro materiály s obsahem pevných částic do \varnothing 2,5 mm (měchové pumpy a tlakový zásobník) a do \varnothing 0,6 mm (extruder a značkovací boty)
- Lze dosáhnout značkovací rychlosti (při značení plné čáry o šířce 12 cm - závislé na materiálu a na výbavě) až 10 km/h (měchová pumpa, extruder a tlakový zásobník).





Značení 2k stříkaným plastem za studena systémem Airless 98:2

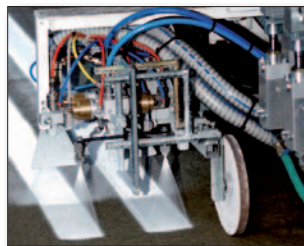
Aplikace 2 komponentního stříkaného plastu za studena systémem Airless v poměru mísení 98:2: vynechání adjustování poměru mísení 1:1



Dávkovací pumpa s plynulou, variabilní pumpou pro tvrdidlo.

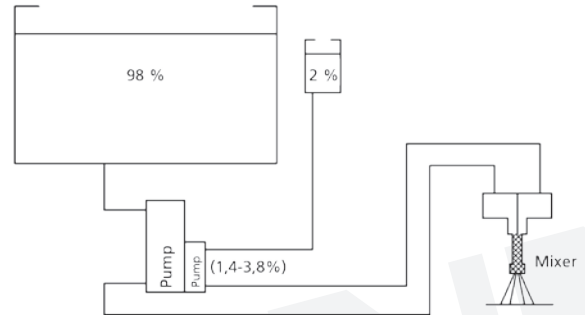
Výhody

- Není zapotřebí druhé rezervní nádrže, zde by mohlo vzniknout nebezpečí záměny při doplnění materiálu.
- Žádné předmíchání základního komponentu, který může po určité době začít předčasně reagovat, tím se stane nepoužitelným.
- Žádná nutnost rychlého zpracování předmíchaného materiálu ve stroji z důvodu velmi kolísající stálosti materiálu při skladování.
- Žádné ztráty materiálu při nezpracování neupotřebeného předmíchaného materiálu.
- Není nutné intenzivní čištění ředidlem materiálového zásobníku, pumpy a vedení.
- Přesné dodržení poměru mísení.
- Žádné pulsace při dávkování různých podílově tak extrémně rozdílných komponentů.
- Automatické vypnutí pumpy při chybě v dávkování tvrdidla.
- Rychlost značení až 15 km/h (při značení plné čáry, šířky 12 cm, závislé na materiálu a vybavení stroje)
- Nezávislý systém (AMAKOS®) s elektrohydraulickým dávkováním oleje.
- Nastavitelné dávkování tvrdidla od 1,4 % do 3,8 %.
- Možné provedení značení kombinace čar se dvěma 2K-stříkacími pistolemi.

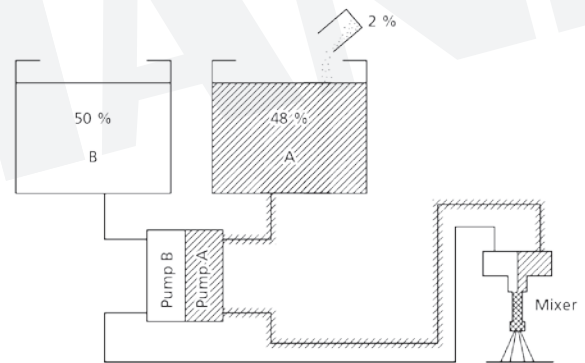


Základní funkce

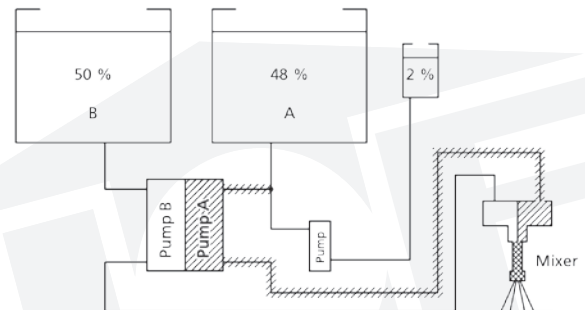
Systém HOFMANN 98:2 - adjustování






Systém 50:48:2 (nazývaný také jako systém 1:1)



Systém 50:48:2 (nazývaný také jako systém 1:1 Plus) vstřikování tvrdidla na straně sání



HOFMANN GmbH
Industriestrasse 22
25462 Rellingen
Německo

 +49 4101 3027-0
 +49 4101 31022
 info@hofmannmarking.de
www.hofmannmarking.de