



Quality
Made in
Germany

Q-FIN

MARTIN



Zastąp skomplikowane
procesy i natychmiast uzyskaj
błyskotliwy rezultat!

Nowa era dla producentów okien:

Quality Finishing z MARTIN Q-FIN.

Szlifowanie międzyoperacyjne jest jednym z najdroższych i najbardziej czasochłonnych procesów w produkcji okien. Ale teraz to już przeszłość: powierzchnie przygotowane za pomocą Q-FIN nie wymagają już szlifowania międzyoperacyjnego! Ponadto Q-FIN zapewnia znaczną przewagę jakościową dzięki jedwabście gładkim powierzchniom.

Więcej o tej innowacyjnej technologii dowiesz się na stronie:

www.martin.info



MARTIN.
Precyzja made in Germany.

Maszyny MARTIN są produkowane już od ponad 100 lat w naszym zakładzie w Niemczech. Wykorzystujemy wyłącznie wysokiej jakości materiały i elementy. Wszystkie decydujące komponenty maszyn MARTIN są produkowane w naszych własnych, nowoczesnych zakładach produkcyjnych w Ottobeuren przez wykształconych, wykwalifikowanych pracowników. Każda maszyna Q-FIN firmy MARTIN opuszcza nasz zakład dopiero po surowej kontroli jakości. Ponadto dzięki naszym renomowanym, markowym poddostawcom możemy zagwarantować wysoką elastyczność produkcji. Tym samym doskonale dopasowujemy się do aktualnych wymagań i zapewniamy pierwszorzędną jakość wszystkich kupowanych komponentów. Przekonaj się sam!



**Arcydziela powstała
dzięki stuletniemu doświadczeniu**

Q-FIN



Efektywna technologia – bez szlifowania międzyoperacyjnego, to jest właśnie Quality Finishing firmy MARTIN.

Szlifowanie międzyoperacyjne należy przy produkcji okien do najbardziej nie lubianych i najdroższych operacji. Oprócz szlifowania międzyoperacyjnego konieczne jest jednak także przetransportowanie, ułożenie oraz obrócenie ram. Są to wszystko czynności zabierające dużo czasu, którym dodatkowo towarzyszy ryzyko uszkodzenia elementów.

Właśnie tu sprawdza się prosty i skuteczny proces Quality Finishing. Wzdłużnie ustawione drewniane włókna są mikroskopijnie nacinane pod kątem prostym. Jest to dokładność, której nie da się osiągnąć konwencjonalnymi metodami. Dzięki temu po nałożeniu impregnatów i lakieru na bazie wody włókna nie unoszą się - a powierzchnie pozostają gładkie.

Powierzchnie przygotowane metodą Q-FIN sprawiają, że szlifowanie międzyoperacyjne jest prawie zbędne – wraz ze związanymi z nim dodatkowymi czynnościami. Prowadzi to do znacznego obniżenia kosztów produkcyjnych z jednej strony oraz znacznego wzrostu jakości z drugiej.



Skonfiguruj
swoją maszynę
Q-FIN.

Innowacyjna obsługa – z korzyścią dla Ciebie

Dzięki ekranowi dotykowemu można obsługiwać maszynę szybko, łatwo i efektywnie. Intuicyjne menu pozwala skrócić czasy przetwarzania i zapewnia pierwszorzędne rezultaty pracy. Pojemna baza danych pozwala utworzyć i zapisać nawet 100 programów, które można organizować swobodnie, tworząc z nich 48 zestawów po 24 programy. W ten sposób można optymalnie uporządkować nawet skomplikowaną ofertę produkcyjną.



Liczne zalety pozwalające uzyskać doskonałą powierzchnię.

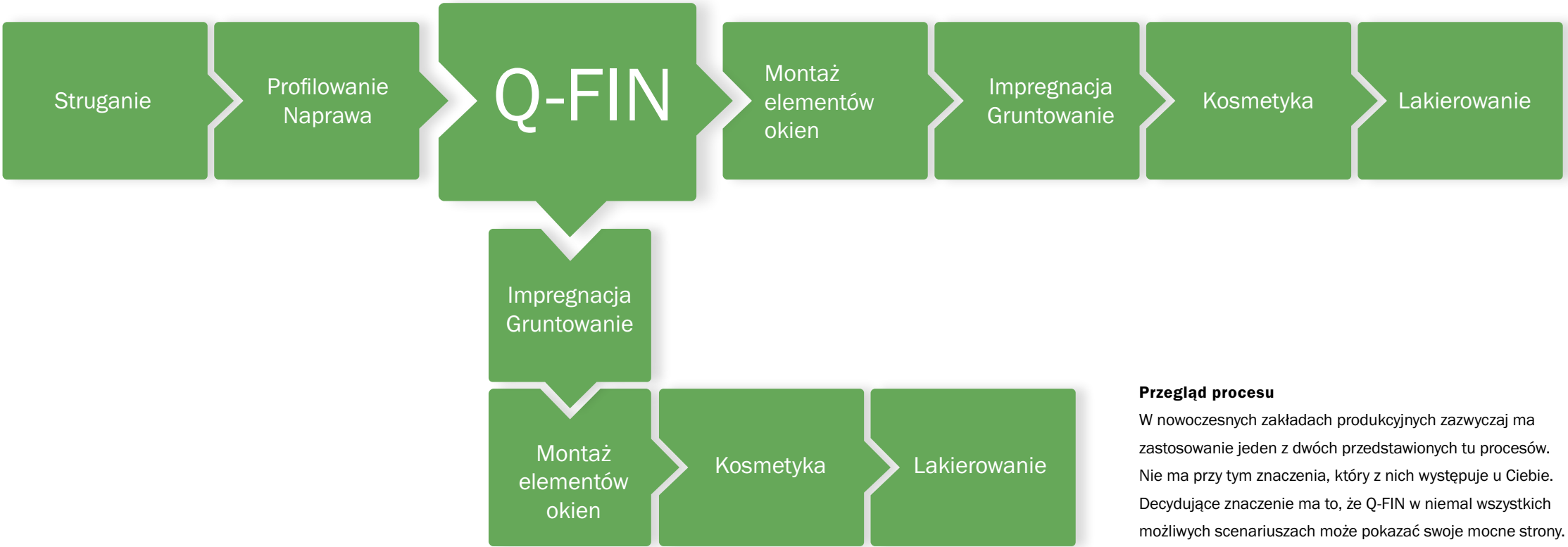
Wyższa jakość, niższe koszty produkcji i wiele więcej.

Obok znacznego podwyższenia jakości oraz ograniczenia kosztów produkcji Twoje okna dzięki zabezpieczeniu ze wszystkich stron będą charakteryzowały się dłuższą trwałością. Ponadto Twoi pracownicy będą mogli liczyć na to, że ich stanowiska pracy będą mniej szkodliwe dzięki mniejszemu obciążeniu drobnym pyłem. Kolejna zaleta: z czysto rzemieślniczego punktu widzenia to oczywiście doskonała powierzchnia, która stanowi o przewadze technologii Q-FIN.

Szeroko rozpowszechniona technologia strugania precyzyjnego lub hydrodynamicznego gwarantuje bardzo gładkie, a przede wszystkim jednorodne powierzchnie w produkcji okien drewnianych. Jednak im bardziej nierównomierny jest przebieg słoików oraz różnica twardości w ich obrębie, oraz im bardziej stępione jest narzędzie, tym bardziej niejednorodny jest uzyskiwany rezultat strugania. Przez to drewno ma różną chłonność, a zwłaszcza w przypadku ciemnych lakierów rezultatem mogą być powierzchnie z jaśniejszymi i ciemniejszymi obszarami. Dzięki Q-FIN można uzyskać powierzchnię o jednakowej chłonności, przez co lakier będzie rozprowadzał się równomiernie na powierzchni.



Powierzchnia Twoich produktów jest zarazem wizytówką Twojej firmy.
O ile okna do tej pory były uważane za część tkanki budowlanej, coraz częściej zyskują one status przedmiotów designerskich. Klienci świadomie decydują się na okna o wysokiej wartości technicznej i oczekują powierzchni pierwszorzędnej jakości. Proces Q-FIN umożliwi spełnienie tych wysokich wymagań, jednocześnie znacznie ograniczając nakład pracy i kosztów.



Przegląd procesu
W nowoczesnych zakładach produkcyjnych zazwyczaj ma zastosowanie jeden z dwóch przedstawionych tu procesów. Nie ma przy tym znaczenia, który z nich występuje u Ciebie. Decydujące znaczenie ma to, że Q-FIN w niemal wszystkich możliwych scenariuszach może pokazać swoje mocne strony.



Bez szlifowania
międzyoperacyjnego - nawet
na ukośnych powierzchniach.

Aby wyeliminować konieczność szlifowania międzyoperacyjnego skosów skrzydeł i ościeżnic, nasi inżynierowie opracowali agregat do fazowania, który można nastawić na kąt od 0 do 60 stopni. Oznacza to, że nie tylko elementy skrzydeł i ościeżnic nie będą wymagały szlifowania międzyoperacyjnego ale także, co ważne, listwy przyszybowe. Teraz również te drobne, ale kluczowe strefy będą mogły być obrabiane metodą Q-FIN. Mniejszy nakład środków i lepszy rezultat.

Najlepszym rodzajem szlifowania pośredniego jest taki, który jest zbędny.

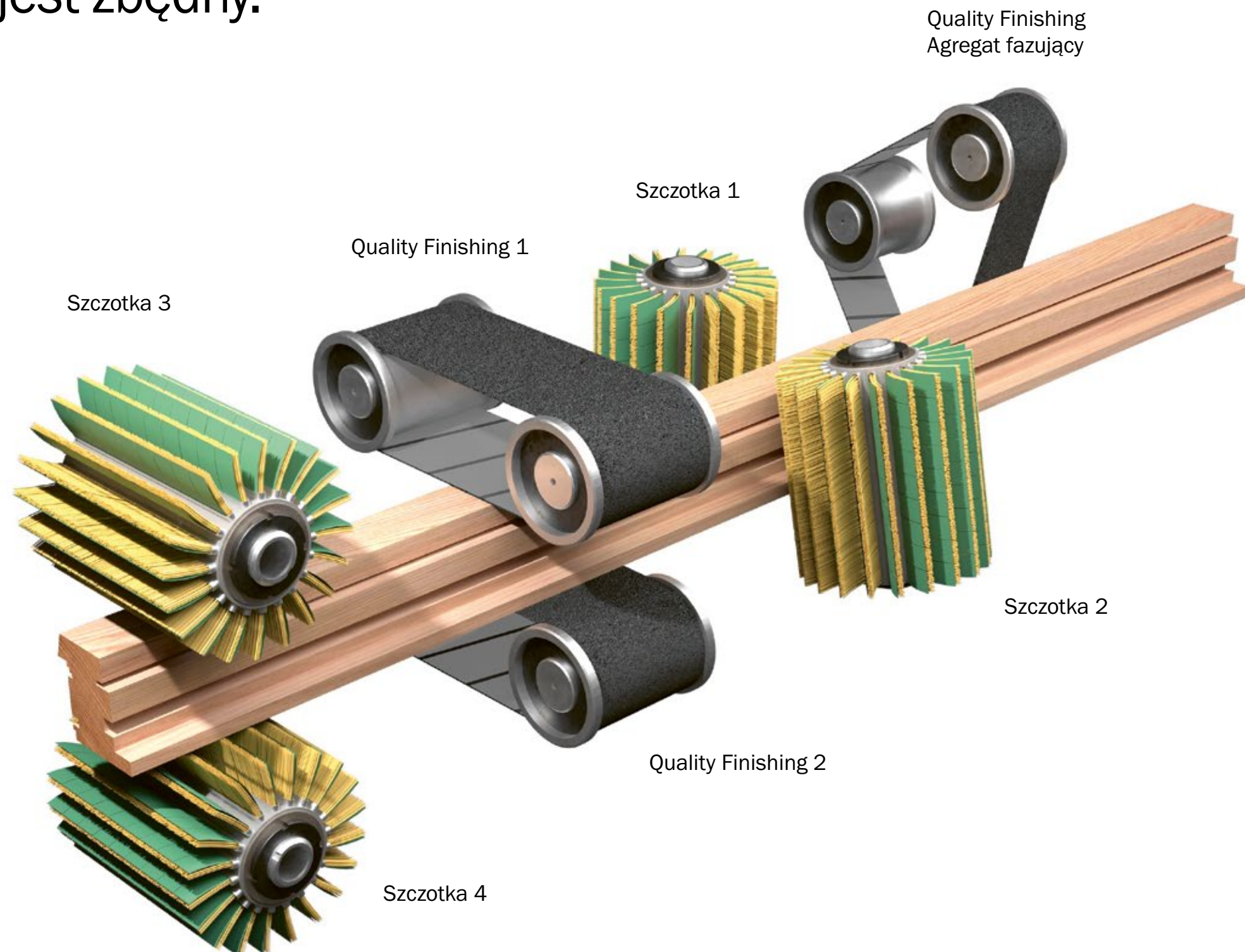
Koszty szlifowania międzyoperacyjnego i związanych z nim obsługi dodatkowej mogą wynieść nawet 20% kosztów produkcji okna drewnianego. Te kroki robocze są uciążliwe, jednak mimo to konieczne jest ich precyzyjne wykonanie. Często blokują one drogi i wysoko wykwalifikowany personel, który nie może w tym czasie wykonywać innych czynności o większej wartości dodanej.

Z Q-FIN procesy będą dużo wydajniejsze. Maszyna obsługiwana dużym ekranem dotykowym w idealnym wypadku ma zastosowanie bezpośrednio po etapie profilowania. Następnie producent okien ma kilka opcji do wyboru. Ramy mogą być sklejane bezpośrednio za Q-FIN, a potem są bezpośrednio transportowane do obróbki powierzchniowej. Ewentualnie są odprowadzane po Q-FIN oraz klejeniu do tunelu korytowego, są klejone, a następnie transportowane do obróbki powierzchniowej. Zaletą tego procesu jest to, że elementy są chronione impregnatem ze wszystkich sześciu stron.

Obróbka poszczególnych profili okiennych staje się coraz bardziej popularna dzięki postępom w produkcji zorientowanej na CNC. Powlekanie poszczególnych profili przed ich złożeniem jest tylko kolejnym logicznym krokiem we właściwym kierunku. Obok wzrostu produktywności ma to tę zaletę, że powłoka chroni całą powierzchnię elementów, bez słabych punktów w miejscach połączeń.

Niezależnie od tego, jak wygląda sytuacja w Twoim przedsiębiorstwie: Q-FIN w każdym wypadku wiąże się z ogromnymi korzyściami w zakresie obniżenia kosztów. Już od rocznej produkcji ok. 1500 okien maszyna zwraca się w bardzo krótkim czasie.

Q-FIN to doskonała maszyna dla każdego przedsiębiorstwa, które chce znacznie ograniczyć swoje obciążenie po stronie kosztów, jednocześnie poprawiając jakość powierzchni.



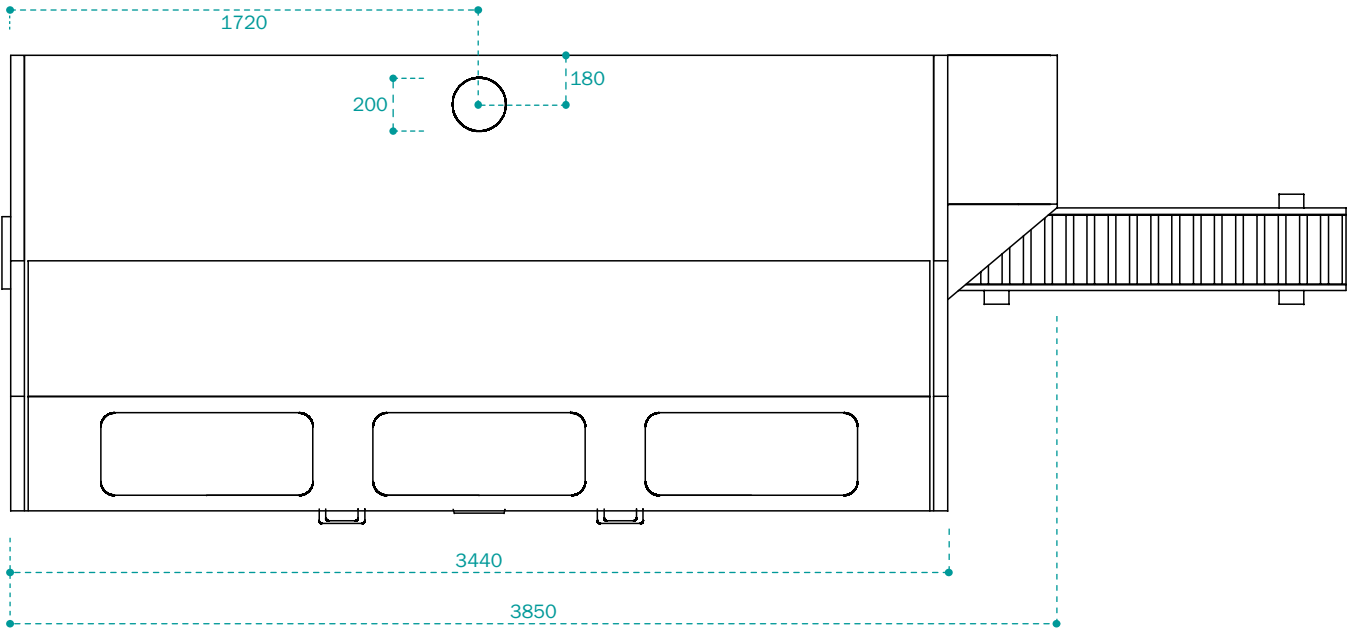
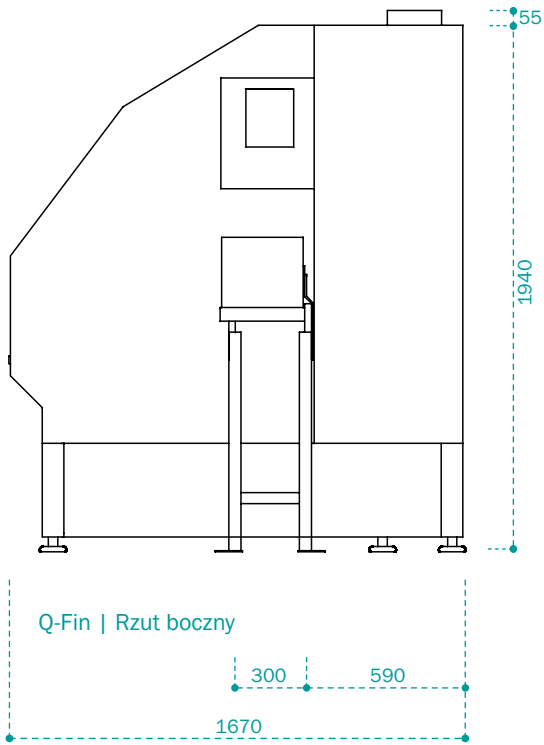
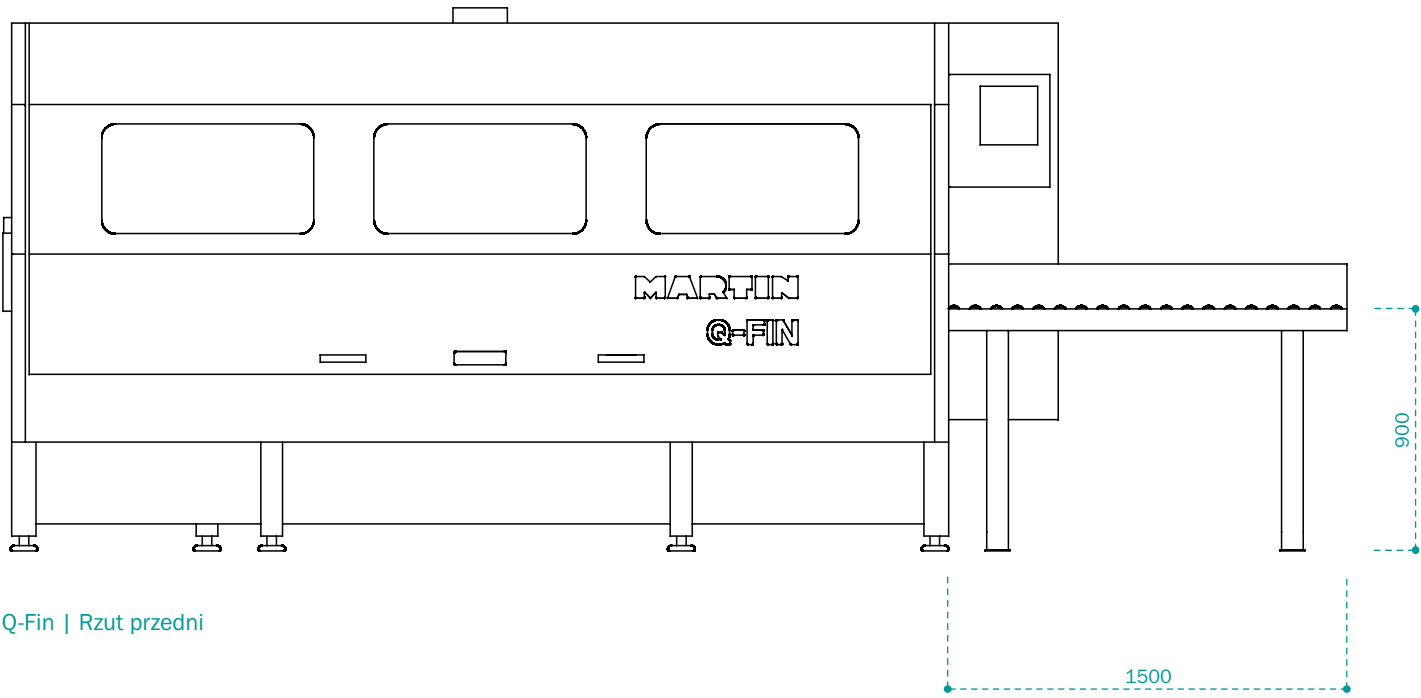
Agregat Quality Finishing.

Quality Finishing oznacza poprzeczne ścinanie włókien ze zdefiniowaną geometrią. Dzięki temu precyzyjnemu przycięciu wzdłużne włókna drzewne ze wszystkich trzech stron elementu są skracane w zdefiniowany sposób, który jest niemożliwy do uzyskania w przypadku konwencjonalnych metod szczotkowania. Dzięki temu po naniesieniu wodorozcieńczalnych środków do konserwacji drewna oraz lakierów włókna nie pęcznieją, a powierzchnie pozostają idealnie gładkie. Z reguły nie jest już wymagany etap szlifowania międzyoperacyjnego po pierwszym lakierowaniu. Pozwala to nie tylko zaoszczędzić na procesie szlifowania, ale także na nakładach związanych z dodatkową obsługą.

Perfekcja – również w strefach przejściowych.

Agregaty szczotkowe rozmieszczone z lewej i prawej strony zapewniają skuteczną obróbkę profili bocznych. Z uwagi na obecność wręgu w tym miejscu nie ma możliwości przeprowadzenia obróbki zgodnej z zasadą Quality-Finishing. Obydwa agregaty w pierwszym rzędzie służą oczyszczeniu zachodzących stref oraz przejść między nimi. W obydwu bocznych agregatach szczotkowych możliwa jest optymalna regulacja za pomocą sterownika pod względem prędkości obrotowej, kąta pracy i położenia względem obrabianej powierzchni.

Q-Fin



Dane techniczne

Sterowanie	Nowoczesne sterowanie z ekranem dotykowym 10,4"
Quality Finishing	Agregat fazujący prawy Agregat szlifujący górny Agregat szlifujący dolny
Szczotki	Agregat szczotkujący prawy, z napędem nastawczym Agregat szczotkujący lewy, z napędem nastawczym Agregat szczotkujący górny Agregat szczotkujący dolny
Szerokość obróbki	10–250 mm
Wysokość obróbki	10–250 mm
Długość obrabianego elementu	min. 350 mm (szlifowana powierzchnia, bez czopów)
Posuw	bezstopniowo 10–20 m/min
Mechanizm podawania	Przenośnik rolkowy o regulowanej wysokości, długość 1500 mm
Pobór mocy	ok. 7 kW
Odsysanie	Centralne przyłącze $\varnothing$ 200 mm 38 m ³ /min przy 20 m/s
Masa	ok. 2500 kg

Wymiary i dane techniczne podlegają udoskonaleniom technicznym i mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia. Ilustracje mogą się różnić od oryginału. Wiążące cechy techniczne oraz wyposażenie znajdują się na obowiązującym cenniku.

Maszynty otrzymały certyfikat DGUV „test pyłu drzewnego” zgodnie z normą DGUV 209-044 / BGI 739-1.
Wszystkie wymiary w milimetrach. Wyprodukowano w Niemczech.

Odwiedź nas:

Strona internetowa



Facebook



Instagram



YouTube



Broszura



Skontaktuj się z nami:
+49 (0) 8332 911 - 0
sales@martin.info

MARTIN