

Fensterbau ohne Lackzwischenchliff.

Q-FIN

MARTIN



Q-FIN



Fensterbau ohne Lackzwischen Schliff: Das ist Quality Finishing von MARTIN.

Der Zwischenschliff gehört im Fensterbau zu den unbeliebtesten und teuersten Arbeitsgängen. Aber neben dem Zwischenschliff selbst müssen die Rahmen auch transportiert, gelegt und gewendet werden. Auch das sind alles zeitraubende und beschädigungsträchtige Tätigkeiten. Und vor allem teure.

Hier setzt das so einfache wie wirkungsvolle Verfahren Quality Finishing an. Durch feines Querkappen werden die längs orientierten Holzfasern mikroskopisch klein rechtwinklig angeschnitten. Und das in einer Definiertheit, die mit den herkömmlichen Methoden nicht zu erreichen ist. Bei anschließendem Auftragen wasserbasierter Holzschutzmittel und Lacke stellen sich dadurch die Fasern nicht mehr auf und die Flächen bleiben glatt.

Damit entfällt an mit Q-FIN vorbereiteten Flächen der Zwischenschliff nahezu vollständig. Und das damit verbundene Handling natürlich auch. Das führt zu beträchtlichen Herstellkostensenkungen einerseits und zu einer spürbaren Qualitätssteigerung andererseits.



Unsere Technik für Ihren Erfolg.

Durch den berührungssensitiven Bildschirm bedienen Sie die Maschine schnell, einfach und zielgerichtet. Leicht nachvollziehbare Menüs tragen zu einer effektiven Rüstzeitreduzierung bei und stellen erstklassige Arbeitsergebnisse sicher. Eine leistungsfähige Datenbank erlaubt die Erfassung und Speicherung von bis zu 100 Programmen, die Sie vollkommen frei zu 48 Programmsätzen mit je 24 Programmen organisieren können. So sind Sie selbst für ein sehr umfangreiches Fertigungssortiment optimal gerüstet.



Mit einer Vielzahl von Vorteilen zur perfekten Oberfläche.

Höhere Qualität, niedrigere Herstellkosten:
Das ist Q-FIN.

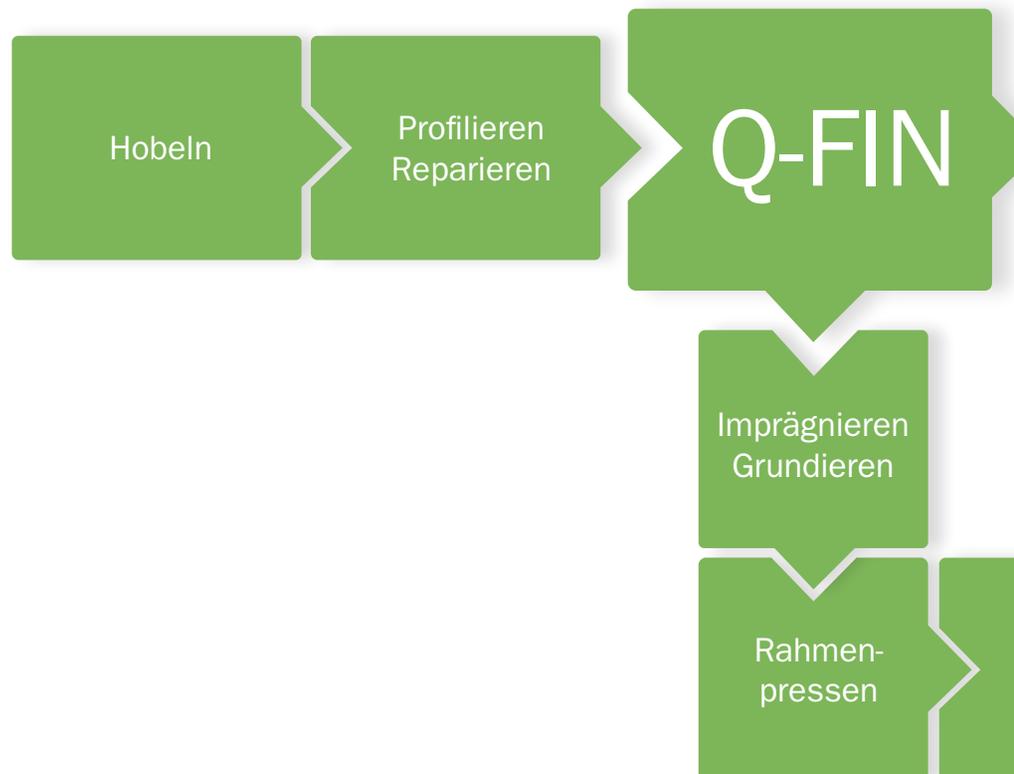
Es geht aber noch um viel mehr: Neben der spürbar gesteigerten Qualität und den niedrigeren Herstellkosten werden Ihre Fenster durch den allseitigen Holzschutz eine höhere Lebensdauer haben, Ihre Mitarbeiter werden gesündere Arbeitsplätze durch weniger Feinstaub bekommen – all diese Vorteile bietet Ihnen die Q-FIN-Technologie.

Das heute weit verbreitete Fein- bzw. Hydrohobeln verspricht sehr glatte und vor allem homogene Holzoberflächen im Fensterbau. Je ungleichmäßiger die Jahresringe jedoch verlaufen, je größer der Härteunterschied zwischen Früh- und Spätholz ist und je stumpfer das Werkzeug wird, desto ungleichmäßiger wird das erzielbare Hobelergebnis. Das führt zu ungleichmäßigem Saugverhalten des Holzes und, vor allem bei dunklen Beschichtungen, zu fleckig-wolkigen Oberflächen. Mit Q-FIN erhalten Sie gleichmäßig saugende Oberflächen und damit eine perfekte Farbgebung.



Die Oberfläche Ihrer Produkte ist die Visitenkarte Ihres Unternehmens.

Wurden Fenster bislang vor allem als Teil der Bausubstanz angesehen, gewinnen sie heute zunehmend den Status eines Möbelstücks. Die Kunden entscheiden sich sehr bewusst für technisch hochwertige Fenster und erwarten sehr selbstverständlich auch eine entsprechend erstklassige Oberfläche. Das Q-FIN-Verfahren ermöglicht, mit deutlich reduziertem Aufwand, diese erstklassige Oberfläche zu erhalten.





Der Prozessablauf im Überblick.

In modernen Fertigungsbetrieben finden Sie zumeist einen der beiden hier skizzierten Fertigungsabläufe. Wobei es letztlich unerheblich ist, welcher Ablauf dem Ihrigen nahekommt. Entscheidend ist immer, dass die Q-FIN in nahezu allen denkbaren Szenarien ihre Stärken ausspielen kann.

Zuverlässigkeit mit unserer Werkstückführung.

Die zum Patent angemeldete Rollenkanalführung stellt sicher, dass auch sehr kippgefährdete Werkstücke genau winkelig, zuverlässig und sicher durch die Maschine laufen und die beiden Quality-Finishing-Aggregate perfekte Arbeit leisten können. Abhängig von den vorgewählten Abmessungen öffnet oder schließt sich der Rollenkanal gesteuert auf die Werkstückmaße. Die maximalen Arbeitsmaße sind 250 x 250 mm, die minimalen 10 x 10 mm.

Für Fensterbauer ein fast schon übernatürliches Erlebnis.

Der erfahrene Praktiker weiß, dass mit Wasser benetztes Holz quillt. Das Q-FIN-Verfahren bricht mit diesem Gesetz. Denn durch mikroskopisch kleine, rechtwinklige Querrippen werden die längs orientierten Holzfasern so zerschnitten, dass sie nicht mehr quellen können. Wichtig hierbei ist, dass die Rippen sehr definiert durchzuführen, was mit den herkömmlichen Methoden nicht zu erreichen ist. Ein mit wasserbasiertem Oberflächenschutz behandeltes Fensterteil bleibt ohne weitere Behandlung samtig glatt, ein Zwischenschliff ist im gesamten Oberflächenprozess nicht mehr nötig.



Der beste Zwischenschliff ist der, der nicht gemacht werden muss.

Die Schleif- und Handlingkosten betragen nach Angaben von Branchenkennern teils mehr als 20% der Herstellkosten eines Holzfensters. Die Arbeit ist unangenehm und muss dennoch gewissenhaft ausgeführt werden. Häufig wird teures, gut qualifiziertes Personal durch diese Arbeiten für andere Tätigkeiten mit mehr Wertschöpfung blockiert.

Die über einen großen Touchscreen bediente Maschine wird idealerweise direkt hinter der Profilierung eingesetzt. Danach stehen dem Fensterbauer mehrere Wege offen. Entweder die Rahmen werden direkt nach der Q-FIN verleimt und gehen dann in die Oberfläche. Oder sie laufen nach der Q-FIN und vor dem Verleimen durch einen Fluttunnel, werden verleimt und laufen dann in die Oberfläche. Das birgt den Vorteil, dass alle sechs Seiten des Bauteils mit Imprägnierung geschützt sind.

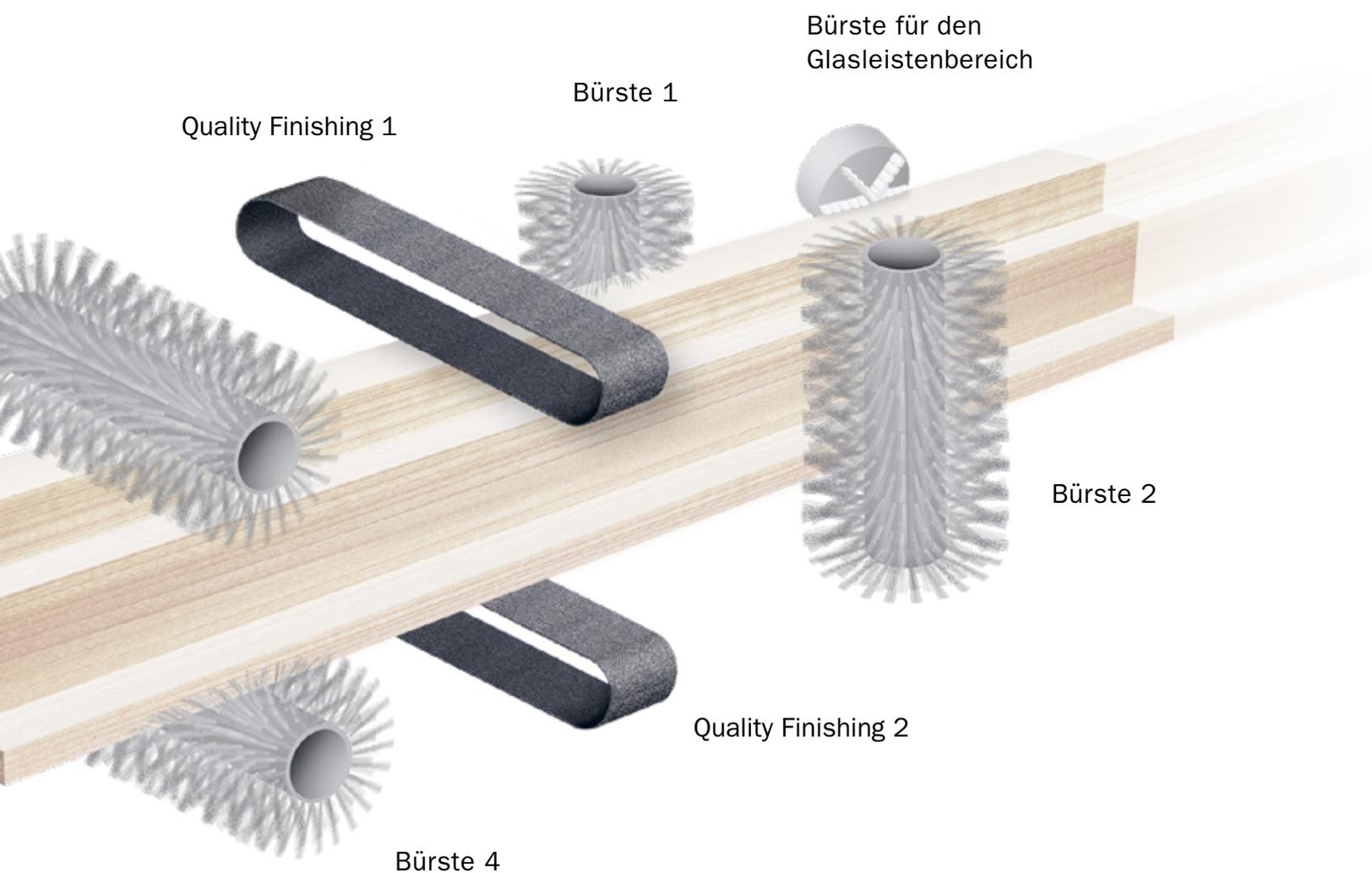
Die Bearbeitung einzelner Fensterprofile ist durch die Möglichkeiten der CNC-orientierten Fertigung weiter auf dem Vormarsch. Die Beschichtung des einzelnen Profils vor dem Zusammenbau ist da nur ein weiterer logischer Schritt. Der verspricht neben einer abermals gesteigerten Produktivität vor allem eine Beschichtung ohne eingebaute Schwachstellen in den Eckverbindungen.

Wie auch immer die Situation im jeweiligen Unternehmen ist, die Q-FIN bringt immer enorme Kostenvorteile. Bereits ab einer jährlichen Produktion von ca. 1.500 Fenstern rechnet sich die Maschine in kürzester Zeit.

Die Q-FIN ist die perfekte Maschine für jeden Betrieb, der sich spürbare Entlastung auf der Kostenseite bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächengüte erschließen möchte. Mit dem Verfahren Quality Finishing addieren sich Fertigungskostenersparungen und qualitative Verbesserungen in idealer Weise.

Bürste 3





Quality Finishing 1

Bürste 1

Bürste für den
Glasleistenbereich

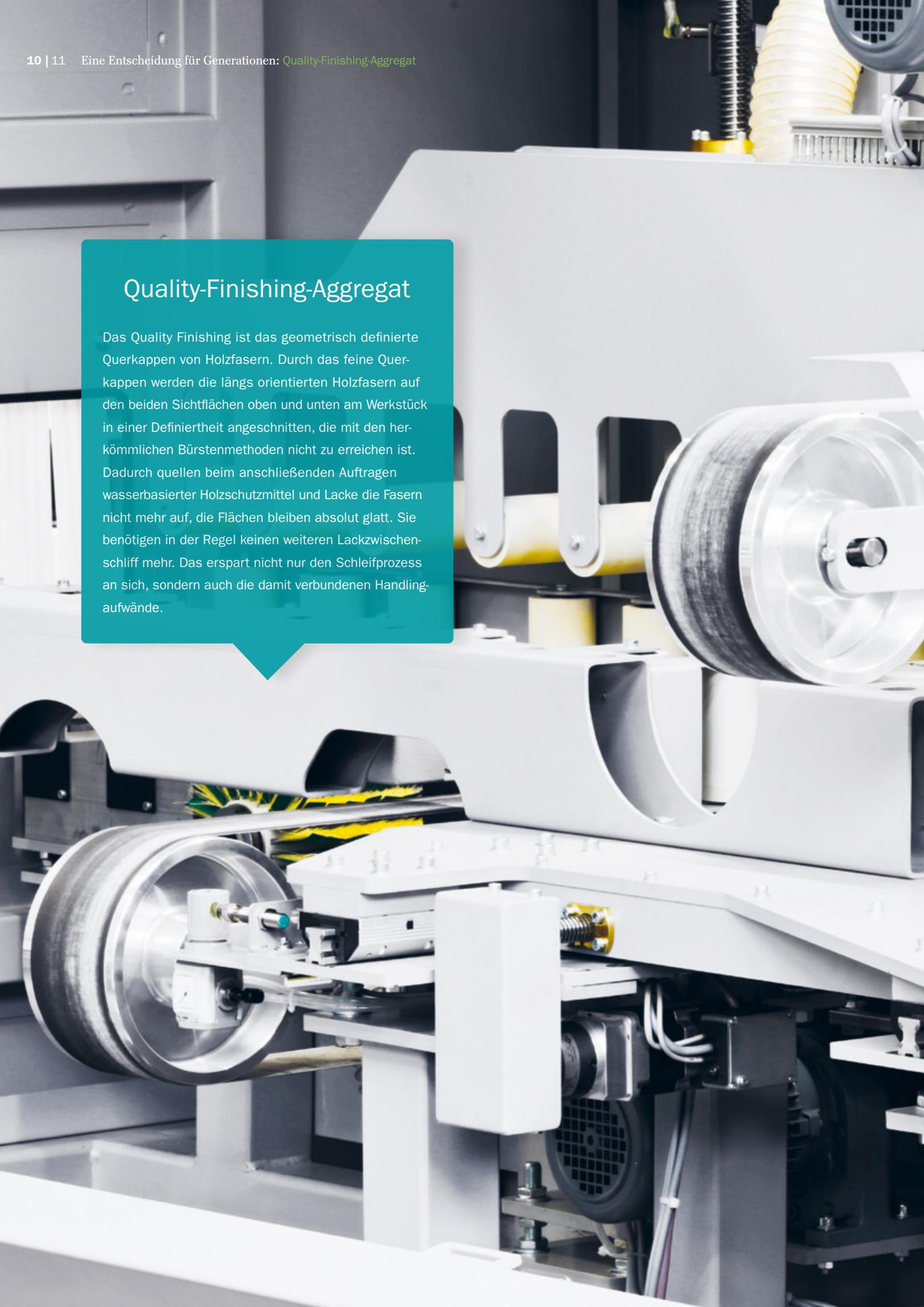
Bürste 2

Quality Finishing 2

Bürste 4

Quality-Finishing-Aggregat

Das Quality Finishing ist das geometrisch definierte Querkappen von Holzfasern. Durch das feine Querkappen werden die längs orientierten Holzfasern auf den beiden Sichtflächen oben und unten am Werkstück in einer Definiertheit angeschnitten, die mit den herkömmlichen Bürstenmethoden nicht zu erreichen ist. Dadurch quellen beim anschließenden Auftragen wasserbasierter Holzschutzmittel und Lacke die Fasern nicht mehr auf, die Flächen bleiben absolut glatt. Sie benötigen in der Regel keinen weiteren Lackzwischen-schliff mehr. Das erspart nicht nur den Schleifprozess an sich, sondern auch die damit verbundenen Handling-aufwände.



The image shows a close-up of a complex industrial machine, likely a brush finishing station. It features various mechanical components, including rollers, brushes, and adjustment mechanisms. The machine is primarily white and grey, with some yellow and blue accents. The background is slightly blurred, focusing attention on the machine's details.

Handrad | Standard

Perfektion auch in den Übergängen.

Die links und rechts sitzenden Bürstaggregate übernehmen die Bearbeitung der seitlichen Profile der Werkstücke. Aufgrund der Falzausbildung ist hier eine Bearbeitung nach dem Quality-Finishing-Prinzip nicht möglich. Primär dienen diese beiden Aggregate zur Versäuberung der Falzzonen sowie der Übergänge. Beide seitlichen Bürstaggregate können in der Drehzahl, ihrem Arbeitswinkel und in ihrer Lage zur Bearbeitungsebene reguliert werden.

Quality Finishing Aggregat | Standard

Besuchen Sie uns:

Website



Facebook



YouTube



Broschüre



Kontaktieren Sie uns unter
+49 (0) 8332 911-0
sales@martin.info

MARTIN