

Construction de fenêtres sans ponçage  
intermédiaire par laque.

Q-FIN

**MARTIN**



# Q-FIN



Construction de fenêtres sans ponçage intermédiaire par laque : voici la Quality Finishing de MARTIN.

Le ponçage intermédiaire représente l'une des étapes de travail les moins appréciées et les plus coûteuses dans le domaine de la construction de fenêtres. Et en plus du ponçage intermédiaire en lui-même, les cadres doivent être transportés, posés et retournés. Autant de tâches fastidieuses et non dépourvues de risques. Et surtout, coûteuses.

Avec le procédé « Quality Finishing » efficace, tout devient tellement plus facile. Grâce à la coupe oblique fine, les fibres de bois dans le sens de la longueur sont découpées à angle droit, en tous petits morceaux. Et tout ceci avec une précision jamais atteinte encore avec les méthodes classiques. Lors de l'application finale de laques et autres produits de protection du bois à base d'eau, les fibres ne ressortent plus et les surfaces restent parfaitement lisses.

Par conséquent, Q-FIN permet d'économiser le processus de ponçage intermédiaire des surfaces préparées et également la manipulation qui y est associée. Cela entraîne une baisse considérable des coûts de fabrication d'une part et une augmentation sensible de la qualité d'autre part.



**Notre technologie au service de votre réussite.**

L'écran tactile permet une utilisation rapide, simple et ciblée de la machine. Des menus facilement compréhensibles contribuent à une réduction efficace du temps d'équipement et assurent des résultats de travail haut de gamme. Une banque de données performante permet la saisie et la sauvegarde de 100 programmes max., que vous pouvez organiser à votre gré en 48 bouquets de 24 programmes chacun. De cette manière, vous disposez d'un vaste assortiment de produits pour un équipement optimal.



Guidage par canaux  
roulants breveté

Commande moderne  
à écran tactile

Dimensions de la pièce  
à usiner de  
10 x 10 à 250 x 250 mm

# De nombreux avantages pour des surfaces parfaites.

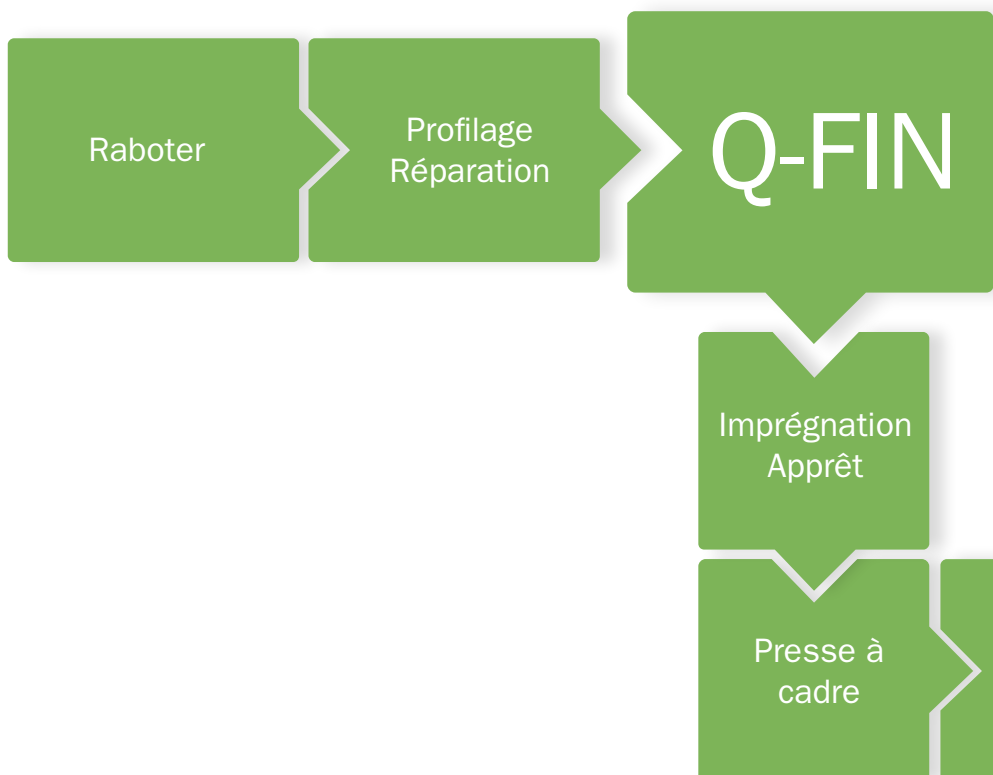
## Q-FIN : une qualité supérieure à moindres coûts.

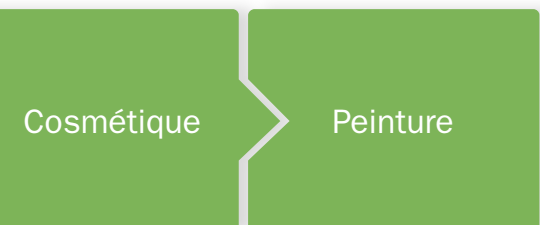
Mais Q-FIN, c'est bien plus que cela : outre une amélioration sensible de la qualité et des coûts de fabrication faibles, la durée de vie de vos fenêtres sera prolongée grâce à une protection du bois sur tous les côtés et vos collaborateurs travailleront dans un environnement de travail plus sain avec moins de particules fines : voici les avantages offerts par la technologie Q-FIN.

Le rabotage de finition et/ou le rabotage hydraulique garantissent des surfaces en bois ultra lisses et surtout homogènes en ce qui concerne la construction de fenêtres. Plus les cernes annuels sont inégaux, plus la différence de dureté entre le bois de printemps et le bois d'été est importante, plus l'outil s'émousse, plus les finitions souhaitées en matière de rabotage sont inégales. Par conséquent, le pouvoir absorbant du bois devient irrégulier, ce qui donne des surfaces tachetées, principalement au niveau des couches de bois plus foncé. Avec la Q-FIN, vous obtenez des surfaces poreuses et uniformes pour une palette de couleurs éclatante.

### Les surfaces de vos produits sont la carte de visite de votre entreprise.

Alors que jusqu'ici, les fenêtres étaient considérées principalement comme faisant partie intégrante de la structure du bâtiment, elles sont de plus en plus vues comme des meubles. Les clients choisissent délibérément des fenêtres ultra-perfectionnées sur le plan technique et s'attendent bien évidemment à des surfaces irréprochables. La technologie Q-FIN permet d'obtenir ce résultat impeccable tout en réduisant les coûts de manière considérable.





**Aperçu du déroulement du processus**

Dans les sites de production modernes, vous trouverez principalement l'un des deux procédés de fabrication décrits ici. Peu importe le procédé qui se rapproche le plus du vôtre, le plus important est que la Q-FIN vous permet d'exploiter vos atouts dans presque toutes les situations possibles.

## Fiabilité du guidage des pièces à usiner.

Le guidage par canaux roulants breveté garantit une coupe précise, fiable et sûre des pièces à usiner, même les plus instables ainsi que le fonctionnement impeccable des deux agrégats Quality-Finishing. En fonction des dimensions choisies, le canal de rouleaux s'ouvre ou se ferme sur base des cotes de la pièce à usiner. Les cotes d'usinage maximales sont de 250 x 250 mm, les cotes d'usinage minimales de 10 x 10 mm.

## Un résultat presque surnaturel pour les constructeurs de fenêtres.

L'utilisateur chevronné sait que le bois gonfle lorsqu'il est utilisé avec de l'eau. Mais avec la technologie Q-FIN, c'est fini. En effet, grâce aux minuscules coupes transversales à angle droit, les fibres de bois longitudinales sont découpées de telle façon qu'elles ne peuvent plus gonfler. Le plus important ici est que la coupe soit bien nette, ce qui n'est pas possible avec les méthodes classiques. Une fenêtre pourvue d'un revêtement à base aqueuse doit garder une surface douce et lisse sans autre traitement et il n'est plus nécessaire de procéder à un ponçage intermédiaire de l'ensemble de la surface.



# Le meilleur ponçage intermédiaire est celui qui n'est pas nécessaire.

Selon des spécialistes du domaine, les coûts d'affûtage et de manutention représentent plus de 20% des coûts de fabrication d'une fenêtre en bois. Le travail est ennuyeux et doit pourtant être exécuté consciencieusement. Souvent, le personnel cher et qualifié se retrouve bloqué pour effectuer d'autres tâches avec plus de valeur ajoutée à cause de ces travaux.

La machine commandée à l'aide d'un grand écran tactile est utilisée de préférence directement derrière le profilage. Ensuite, les constructeurs de fenêtres ont le choix entre plusieurs options. Soit les cadres sont directement collés après la procédure Q-FIN et sont ensuite intégrés à la surface. Soit ils passent dans un tunnel d'évacuation après la Q-FIN, sont collés puis intégrés à la surface. Ces méthodes ont pour avantage de protéger les six faces du composant de la machine avec un produit imperméabilisant.

L'usinage de profilés de fenêtres individuels poursuit sa progression grâce aux nombreuses possibilités offertes par la méthode de fabrication CNC. Le revêtement des profilés individuels avant l'assemblage est donc la prochaine étape logique. Cette étape garantit, outre un nouvel accroissement de la productivité, avant tout un revêtement impeccable des jonctions.

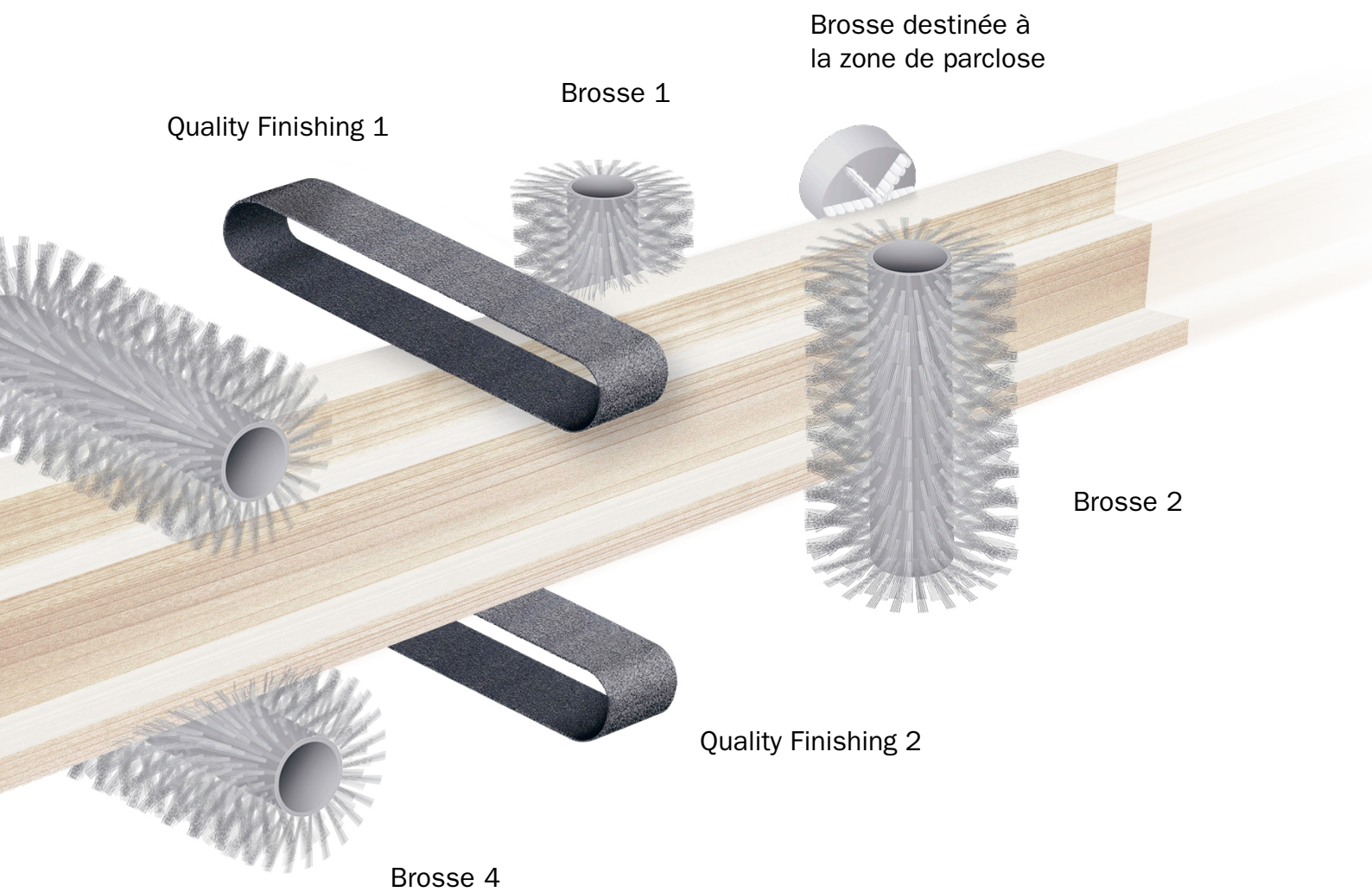
Comme toujours dans le cas de telles entreprises, la Q-FIN amène toujours d'énormes avantages en termes de coûts. A partir d'une production annuelle de 1 500 fenêtres déjà, la machine effectue des calculs en un rien de temps.

La Q-FIN est LA machine idéale pour tous ceux qui désirent des surfaces avec une qualité améliorée tout en réduisant considérablement leurs coûts. Avec le procédé de Quality Finishing s'ajoutent une diminution des coûts de production ainsi qu'une amélioration idéale de la qualité.

Brosse 3

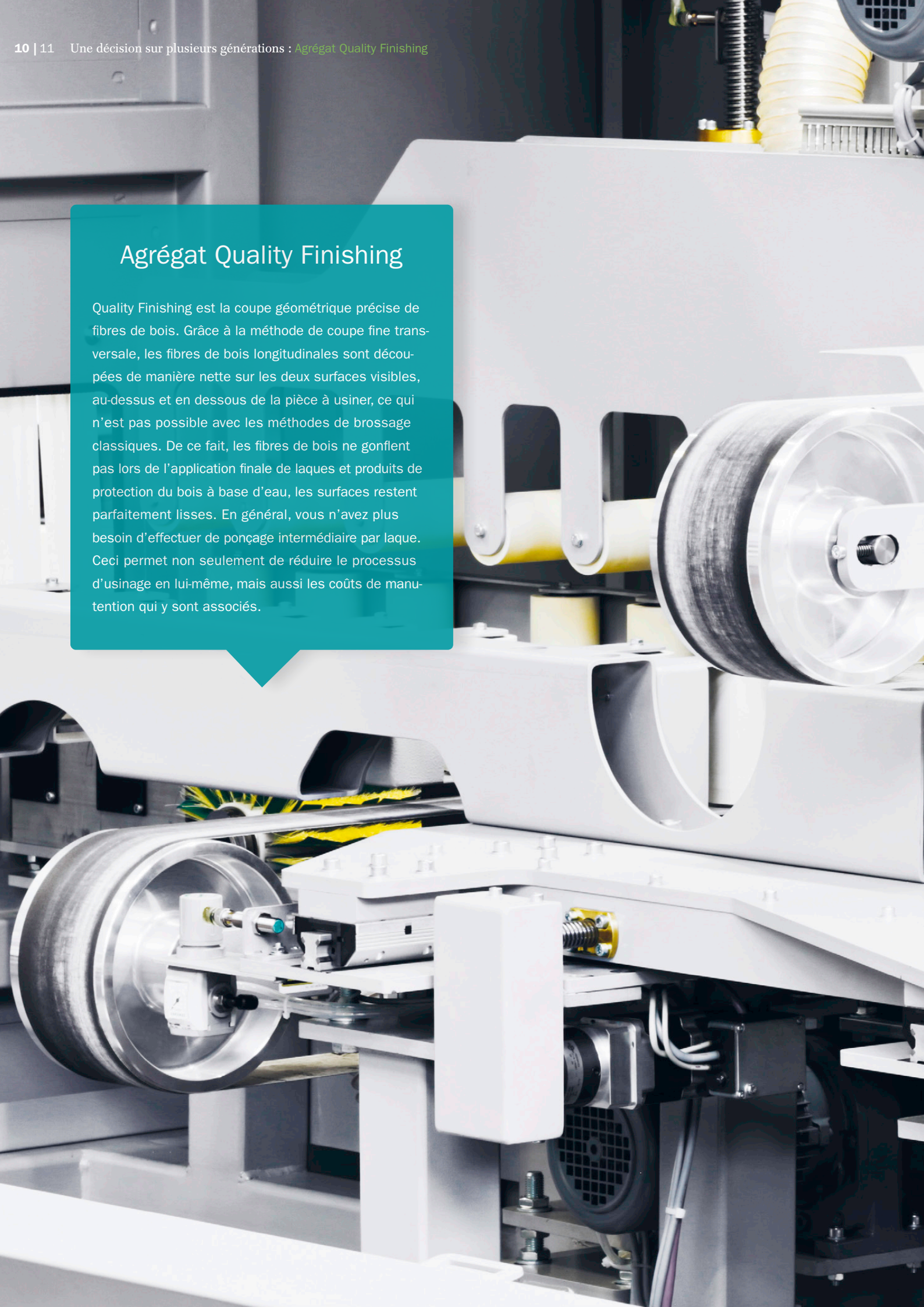






## Agrégat Quality Finishing

Quality Finishing est la coupe géométrique précise de fibres de bois. Grâce à la méthode de coupe fine transversale, les fibres de bois longitudinales sont découpées de manière nette sur les deux surfaces visibles, au-dessus et en dessous de la pièce à usiner, ce qui n'est pas possible avec les méthodes de brossage classiques. De ce fait, les fibres de bois ne gonflent pas lors de l'application finale de laques et produits de protection du bois à base d'eau, les surfaces restent parfaitement lisses. En général, vous n'avez plus besoin d'effectuer de ponçage intermédiaire par laque. Ceci permet non seulement de réduire le processus d'usinage en lui-même, mais aussi les coûts de maintenance qui y sont associés.





Volant à main | Standard

## La perfection même dans les transitions.

Les agrégats de brosse situés à gauche et à droite s'occupent du traitement des profilés latéraux des pièces à usiner. En raison de la conception en rainures, un usinage selon le principe du Quality-Finishing n'est pas possible. Ces deux agrégats servent en premier lieu au surfilage des zones rainurées ainsi que des passages. Les deux agrégats de brosse latéraux peuvent être réglés en fonction de la vitesse de rotation, de l'angle de travail et de votre position par rapport au niveau d'usinage.

Agrégat Quality Finishing | Standard

**Consultez notre :**

Site Internet



page Facebook



chaîne YouTube



Brochure



Contactez-nous au  
+49 (0) 8332 911 - 0  
[sales@martin.info](mailto:sales@martin.info)

**MARTIN**